

## Klassificering

AWS A5.5-96 : E 8018-G-H4R  
 EN 499-94 : E 50 5 1Ni B72 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod med max. 1%Ni.**  
**Extremt låg hydrogeninnehåll ( $H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$ , SRP).**  
**Cirka 175% utbyte, god slaglossning.**  
**Svetsbar med växelström (AC), och likström (DC) +/-.**  
**För fyllning av horisontella V- och X-fogar (4 mm även lämplig för kälsvets).**  
**Pålitlig slagseghet ned till -60°C.**  
**God röntgensäkerhet.**  
**Levereras i Sahara ReadyPack.**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

## Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

## Godkännanden

Controlas	DB	DNV	LR	UDT
+	+	4Y46H5	4YH5	+

## Svetsgodsanlys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	$H_{DM}$
0.07	1.2	0.3	0.02	0.01	0.9	2 ml/100g

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )		Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)	
	-40°C	-50°C			-40°C	-50°C
Kravet:	AWS A5.5-96	min.460	min.550	min.19	krävs inte	
	EN 499-94	min.500	560-720	min.22	90	min.47
Typiska värden		550	640	26	90	60

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0	6.3
Längd (mm)	450	450	450	450
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
Elektroder	27	23	19	10
Nettovikt/enhet (kg)	2.0	2.4	2.8	1.9
Enhet: paket				
St. / enhet		60	40	23
Nettovikt/enhet (kg)		6.0	6.1	5.4

Identifikation

Märkning: Kryo1-180/8018-G

Färgkod: rosa

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

## Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Gjutstål	EN 10213-2	GP 240R
Rörstål	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
	API 5 LX	X42, X46, X52, X60, X65
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S355, S420, S460
	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10137-2	S460

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2 x 450	130 - 160							
4.0 x 450	170 - 240	AC	73	537	3.5	102.0	14	1.43
5.0 x 450	250 - 300	AC	78	772	5.0	156.7	9	1.45
6.3 x 450	280 - 390	AC	84	1171	6.9	234.6	6	1.45

\*elektrorest=35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	2F	2G
3.2			
4.0	230	190	190
5.0	300	230	230
6.3	390	280	

## Anmärkningar

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C