

Klassificering

AWS A5.5-96 : E8016-G-H4R
EN 499-94 : E 50 6 Mn1Ni B12 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för alla lägen med max. 1% Ni.
Tunt hölje, lätt att kontrollera smältan.
Utmärkta mekaniska egenskaper (god slagseghet i -60°C).
God CTOD-brottseghet i -10°C.
Extremt låg hydroginnehåll $H_{DM} < 3 \text{ ml/100g SRP}$.
Kan svetsas såväl AC som DC.
Levereras i Sahara ReadyPack.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

UDT
+

Svetsgodsanlys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	H_{DM}
0.07	1.7	0.5	0.02	0.005	0.9	2 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -40°C	-60°C
Kravet: AWSA5.5-96	min. 460	min. 550	min. 19	krävs inte	
EN499-94	min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Typiska värden	570	650	24	95	60
CTOD-värdet vid -10°C > 0.25mm					

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	450	450	450
Enhet: Sahara ReadyPack				
Elektroder/paket (nominell)	45	56	30	
Nettovikt/enhet (kg)	0.9	2.3	1.9	

Identifikation Märkning Kryo1N / 8016-G Färgkod: röd

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 5LX	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	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	60 - 95	DC+	50	106	0.82	19.2	90	1.71
3.2 x 450	80 - 145	DC+	68	256	1.2	40.1	43	1.73
4.0 x 450	120 - 190	DC+	82	436	1.7	63.6	26	1.65
5.0 x 450	175 - 230							

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter (mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	75	70	75	70	75	80
3.0	100	110	100	100	100	110
4.0	150	140	130	125	125	120
5.0						

Anmärkningar

Avvikelsen: kemisk analys: Mn 1,5 - 1,9%; EN: max. 1,4%