

Klassificering

AWS A5.5-96 : E 8018-G-H4R
 EN 499-94 : E 50 6 Mn1Ni B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för alla lägen med max. 1% Ni.
Utmärkta mekaniska egenskaper (god slagseghet i -60°C).
God CTOD-brottseghet i -10°C.
Extremt låg hydroginnehåll $H_{DM} < 3 \text{ ml/100g SRP}$.
110-120% utbyte
Kan svetsas såväl AC som DC.
Levereras i Sahara ReadyPack och också i paket.

Svetslägen



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

Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

UDT

+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95

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: AWS A5.5-96	min. 460	min. 550	min. 19		krävs inte
EN 499-94	min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Typiska värden	550	640	24	140	80
CTOD-värdet vid -10°C > 0.25mm					

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450	350	450	450
Enhet: paket						
Elektroder/paket (nominell)	135	120	120	85	85	55
Nettovikt/enhet (kg)	2.7	4.7	5.8	4.4	5.9	5.7
Enhet: Sahara ReadyPack						
St. / enhet	70	50	50	28	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	1.9	2.0	1.5	2.0	2.5

Identifikation Märkning: Kryo1P / 8018-G

Färgkod: purpur

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, C, D, E, AH 32 to EH 40
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
Finkomstål	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	55 - 85	DC+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.2 x 350	80 - 145	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
3.2 x 450	80 - 145	DC+	78	259	1.3	48.7	35	1.72
4.0 x 350	120 - 185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0 x 450	120 - 185	DC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
5.0 x 450	180 - 270	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

*elektrorest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)					
2.5	80	80	80	85	80	80
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140
5.0	220	210	210	170		

Anmärkningar

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