

## Klassificering

AWS A5.5-96 : E9018-G-H4R  
 EN 757-97 : E 55 6 Z B32 H 5

## Allmän beskrivning

**Basisk offshore-elektrod för svetsning av höghållfasta stål (sträckgräns 420 - 500 N/mm<sup>2</sup>).  
 110 - 120% utbyte.  
 Extremt lågt hydrogeninnehåll ( $H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$ , SRP).  
 Utmärkt slagseghet vid -60°C.  
 God CTOD-brottseghet vid -10°C.  
 Levereras i Sahara ReadyPack och i vanliga paket.**

## Svetslägen



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

## Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

## Godkännanden

UDT

+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	$H_{DM}$
0.05	1.6	0.3	0.015	0.01	1.5	2 ml/100 g

## 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	-60°C
Kravet: AWS A5.5-96	min.530	min.620	min. 17	krävs inte		
EN 757-97	min.550	610-780	min. 18			min.47
Typiska värden	570	650	22	140	110	60
CTOD-värdet vid -15°C > 0.30mm						

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	450	450	450
Enhet: paket				
Elektroder/paket (nominell)	135	120	85	55
Nettovikt/enhet (kg)	2.7	5.8	5.9	5.7
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St./enhet	70	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.4	2.0	2.5

Identifikation Märkning: Kryo 2 / 9018-G

Färgkod: grön

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	S355
Gjutstål	EN 10213-2	GP 240R
Rörstål	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445, L480
	API 5 LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
	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, S500
Lågtemperaturstål	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ 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	19.4	86	1.65
3.2 x 450	80 - 140	DC+	80	268	1.2	46.8	36	1.70
4.0 x 450	120 - 170	DC+	89	445	1.8	70.0	22	1.52
5.0 x 450	180 - 240	DC+	96	598	2.6	103.8	14	1.51

\*elektroderest=35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)			upp		upp
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

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C