

Klassificering

AWS A5.5-96: E8018-C1-H4
 EN 449-94 : E 46 8 3Ni B32 H 5*

* avvikelser, se anmärkningar

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning i alla lägen, speciellt offshorekonstruktioner och LPG.
115-120% utbyte. Cirka 2.5% Ni.
Utmärkt slagseghet ned till -80°C.
God CTOD-brottseghet vid -10°C.
Extremt lågt hydrogennnehåll ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$, SRP).
Levereras också i Sahara ReadyPack.

Svetslägen



Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

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

Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	GL	LR	RINA	TÜV	UDT
+	UP	+	5YH5	6Y42H5	5Y40H5	5YH5	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	H_{DM}
0.05	0.7	0.3	0.015	0.010	2.5	2 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)		Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
	-59°C	-60°C			-80°C		
Kravet:	AWS A5.5-96 SR	min. 460	min. 550	min. 19	min. 27		
	EN 499-94	min. 460	530-680	min. 20	min. 47		
Typiska värden		500	600	26	120 65		
CTOD-värdet vid -10°C > 0.25 mm							
SR(Glödgt) = 605 ± 14°C/1h.							

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		85		55
Nettovikt/enhet (kg)	2.7	4.2		4.4		5.7
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)						
St. / enhet	70	50	50	28	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

Identifikation Märkning: Kryo 3 / 8018-C1 Färgkod: silver

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
Rörstål	EN 10208-2	L360, L415, L445
	API 5 LX	X52, X56, X60, X65
Finkomstål	EN 10113-2	S355, S420
	EN 10113-3	S355, S420
Lågtemperaturstål	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
	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 - 80	DC+	57	103	0.72	19.5	88	1.71
3.2 x 350	80 - 140	DC+	65	218	1.3	37.4	44	1.64
3.2 x 450	80 - 140	DC+	79	263	1.4	48.5	33	1.59
4.0 x 350	120 - 170	DC+	74	344	1.6	52.7	30	1.57
4.0 x 450	120 - 170	DC+	100	463	1.7	69.8	21	1.45
5.0 x 450	180 - 240	DC+	103	723	2.5	104.8	14	1.48

*elektrodst = 35 mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	1F	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

* Avvikelsen, kemisk analys Ni 2,25 - 2,75%; EN 499: Ni 2,6 - 3,8%

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C