

Klassificering

AWS A5.5-96: E10018-G-H4R
 EN 757-97 : E 62 5 Mn1Ni B35 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod, låg hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$) för vertikalt fallande rörsvetsning. Lämpig för rökvaliteter från API 5L Grade X80 upp till API 5L Grade X100. Jämfört med celluloseelektroder mycket större smältningshastighet och låg hydrogeninnehåll samt goda slagseghetsvärden ända up till -50°C . En konisk elektrodspets minskar startporositet.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PG/3G ned PG/5G ned

Strömtyper

DC elektr. +

Godkännanden

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.65	0.55	0.016	0.010	0.8

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -29°C	-50°C
Kravet: AWS A5.5-96	min. 600	min. 690	min. 16	krävs inte	
EN757-97 EN	min. 620	690-890	min. 18		min. 47
Typiska värden	680	730	24	105	70

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0	4.5
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: paket			
Elektroder/paket (nominell)	54	31	29
Nettovikt/enhet (kg)	1.9	1.6	1.8

Identifikation Märkning: LH-D100/10018-G Färgkod: -

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

Rörstål API 5 L X80 - X100

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (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 350	125 - 155	DC+						
4.0 x 350	170 - 215	DC+						
4.5 x 350	200 -260	DC+						

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	2F	2G	3G ned	4G	5G upp
3.2		140		160		
4.0		180		200		
4.5		200		240		

Anmärkningar