

## Klassificering

AWS A5.5-96: E9018M-H4  
 EN 757-97 : E 55 4 Z B 32 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod för svetsning i alla lägen.**  
**För höghållfasta stål med brottgräns 540-640 N/mm<sup>2</sup>.**  
**God slagseghet vid -51°C.**  
**Likström är att föredra.**  
**115-120% utbyte.**  
**Levereras också i Sahara ReadyPack (H<sub>DM</sub> <3ml/100g).**

## Svetslägen



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

## Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

## Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	GL	LR	TÜV	UDT
3Y	4Y50	+	4Y50H5	4YH	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H <sub>DM</sub>
0.06	1.0	0.4	0.015	0.010	1.6	0.3	2ml/100g

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C	-40°C	-51°C
Kravet: AWS A5.5-96 EN 757-97	540-620* min. 550	min. 620 610-780	min. 24 min. 18		min. 47	min. 27
Typiska värden						
Svetsat	600	670	25		98	
Avspänningsslöddgat (SR: 1h/620°C)	550	640	24	90		40

\* max. brottgräns = 655 N/mm<sup>2</sup> för diam. 2.5mm

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	450
Enhet: paket				
Elektroder/paket (nominell)	110	120	85	55
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	4.6	4.6	5.8
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / unit	65	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.0	1.5	2.6

Identifikation Märkning: Conarc 60G / 9018M

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	S355
Rörstål	EN 10208-2	L360, L415, L445, L480
	API 5 LX	X52, X56, X60, X65, X70
Kryphållfaststål	EN 10028-2	16 Mo 3
Finkomstål	EN 10113-3	S420 M (L), S460 M (L), S420 N (L), S460 N (L)
	EN 10137-2	S460, S500
Väderbeständigtstål	EN 10155	S235 J0W S235 J2W S355 J0W S355 J2W S 355 K2G1W

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
- per elektrod vid max. ström -								
2.5 x 350	60 - 100	DC+	63	114	0.7	23.5	77	1.80
3.2 x 350	80 - 130	DC+	69	231	1.3	38.3	40	1.52
4.0 x 350	120 - 180	DC+	72	324	1.7	55.8	30	1.66
5.0 x 450	160 - 240	DC+	119	760	2.2	105.2	14	1.43

\* elektrodrest = 35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	80	75	80	85	75	75
3.2	130	120	135	120	115	120
4.0	155	145	160	145	140	140
5.0	225	220	210			

## Anmärkningar

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C