

Klassificering

AWS A5.5-96 : E7018-A1-H4
 EN 1599-97 : E Mo B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning i alla lägen, lågt hydroginnehåll ($H_{DM} < 5 \text{ ml/100g}$).
För svetsning av varmhållfasta stål och finkornstål.
Drift temperatur från -40 till 500°C.
Likström är att föredra.
115 - 120% utbyte.
Levereras också i Sahara ReadyPack.

Svetslägen


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

Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

Controlas	DNV	TÜV	UDT
+	H5	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Mo	H_{DM}
0.05	0.8	0.6	0.02	0.01	0.55	2 ml/100g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods (utmattningshållfasthet se nästa sida)

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)		Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)	
					+20°C	-20°C
Glödgat						
Krävs	AWS A5.5-96 SR ¹⁾	min. 390	min. 480	min. 25	krävs inte	
	EN1599-97 SR ²⁾	min. 355	min. 510	min. 22	min. 47	
Typiska värden	SR ¹⁾	560	620	25	140	30
Svetsat	AW	550	610	25	160	70
Glödgat SR ¹⁾ = 620°C/1h.						
SR ¹⁾ = 620±14°C/1h, SR ²⁾ = 570-620°C/1h.						

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	4.5	4.7	6.0
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / enhet	67	50	28	23
Nettovikt/unit (kg)	1.4	2.0	1.5	2.6

Identifikation Märkning: SL12G / 7018-A1

Färgkod: blå

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

Varmhållfasta stål	EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 3
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Utmattningshållfasthet

Temperatur	°C	400	450	500	550
Rp0.2%	N/mm ²	420	380	330	
Rm/1000	N/mm ²		360	300	(200)
Rm/10.000	N/mm ²		320	180	(80)
Rp1%/10.000	N/mm ²		230	150	(65)

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
- per elektrod vid max. ström -								
2.5 x 350	60 - 90	DC+	65	118	0.7	22.8	84	1.92
3.2 x 350	80 - 130	DC+	69	230	1.3	37.9	42	1.59
4.0 x 350	120 - 180	DC+	81	373	1.6	54.8	28	1.56
5.0 x 450	160 - 240	DC+	106	799	2.4	107.4	14	1.52

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	80	85	80	85	80	80
3.2	130	120	130	120	120	120
4.0	150	145	140	140	140	140
5.0	225	225	210			

- Rekommenderad avspänningsglödning: 580 - 630°C (tid beroende av materialtjocklek)

Anmärkningar
Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C