

Klassificering

AWS A5.5-96 : E8018-B2-H4
 EN 1599-97 : E CrMo1 B32 H5

Allmän beskrivning

**Basisk elektrod med lågt hydrogeninnehåll $H_{DM} < 5 \text{ ml/100g}$ (SRP) för svetsning i alla lägen.
 För svetsning av utmattnings- och hydrogenbeständiga CrMo-stål (1Cr-0,5Mo).
 Max. drifttemperatur 550°C.
 Likström är att föredra.
 115 - 120% utbyte
 Levereras även 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

BV	Controlas	DNV	RINA	TÜV	UDT
C1M	+	-H5	C1M	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	H_{DM}
0.06	0.75	0.6	0.015	0.01	1.1	0.5	3 ml/100g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods (för 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 EN1599-97 SR ²	min.460 min.355	min.550 min.510	min.19 min.20	krävs inte min.47
Typiska värden:					
Glödgat SR(700°C/1h)	570	640	24	180	50
SR ¹ =1h 690±14°C, SR ² =1h 660-700°C					

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)	2.6	4.6	4.7	6.1
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / enhet	67	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.0	1.5	2.6

Identifikation Märkning: SL19G / 8018-B2 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

Varmhållfasta stål	EN 10028-2	13 CrMo 4-5
	EN 10083-1	25 CrMo 4
	EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Sätthärtningsstål	DIN 17210	16 MnCr 5

Utmattningshållfasthet

Temperatur	°C	400	450	500	550	600
Rp0.2%	N/mm ²	460	440	430		
Rm/1000	N/mm ²			300	140	(80)
Rm/10.000	N/mm ²		350	240	110	(50)
Rp1%/10.000	N/mm ²		250	170	80	(35)

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- 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	60 - 90	DC+	63	114	0.71	21.0	80	1.67
3.2 x 350	80 - 130	DC+	68	227	1.3	37.9	41	1.56
4.0 x 350	120 - 180	DC+	79	367	1.6	54.9	29	1.59
5.0 x 450	160 - 240	DC+	103	777	2.5	106.9	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			

Anmärkningar

- Rekommenderad förvärmnings- och mellanskiktstemperatur:
200 - 250°C
- Rekommenderat temperaturområde vid avspänningsglödning
660 - 700°C (tid beroende av materialtjocklek)

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350 ± 25°C