

## Klassificering

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

## Allmän beskrivning

**Basisk elektrod för svetsning Cr Mo-kryphållfasta stål.**  
**Lågt hydrogeninnehåll i svetsen ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$ ).**  
**God svetsbarhet för svetsning rör och plåt.**  
**God röntgensäkerhet.**  
**Goda mekaniska egenskaper i svetsat och avspänningsglödgat tillstånd.**  
**Drifttemperatur från -20 till 500°C.**  
**SL19G(STC) uppfyller "step cool" krav som ingår i Bruscato faktor av  $X < 15$ .**

## Svetslägen



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

## Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

## Godkännanden

UDT  
 +

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Bruscato	$H_{DM}$
0.06	0.7	0.35	0.010	0.010	1.2	0.55	max. 15 ppm	3 ml/100g

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods (för utmattningshållfasthet se nästa sida)

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C	-20°C
Glödgat					
Krävs AWS A5.5-96 SR <sup>1</sup>	min. 460	min. 550	min. 19	krävs inte	
EN1599-97 SR <sup>2</sup>	min. 355	min. 510	min. 20	min 47	
Typiska värden:					
Glödgat 700°C/1h	570	640	24	180	150
SR <sup>1</sup> ) = 1h 690±14°C, SR <sup>2</sup> ) = 1h 660-700°C					
Förflyttning CVN vid 55 J( $\Delta T_{55}$ ): +10°C efter "STC" (step cool hantering)					

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)			
Elektroder	69	50	28
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.0	1.5

Identifikation Märkning: SL19G(STC)/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 <sup>2</sup>	460	440	430		
R <sub>m</sub> /1000	N/mm <sup>2</sup>			300	140	(80)
R <sub>m</sub> /10.000	N/mm <sup>2</sup>		350	240	110	(50)
R <sub>p</sub> 1%/10.000	N/mm <sup>2</sup>		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							
3.2 x 350	80 - 145	DC+	68	227	1.3	37.9	41	1.56
4.0 x 350	120 - 185	DC+	79	367	1.6	54.9	29	1.59

\*elektroderest = 35mm

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter (mm)	Ström (A)		up		up	
2.5						
3.2	130	120	130	120	120	120
4.0	150	145	140	140	140	140

## Anmärkningar

- Rekommenderad förvärmnings- och mellanskiktstemperatur: 200 - 250°C
- Rekommenderat temperaturområde vid avspänningsglödning 660 - 700°C (tid beroende av materialtjocklek)
- "Step cool" krav:
- Bruscato faktor  $X = (10P + 5Sb + 4Sn + As) / 100 < 15$  ppm
- och  $Mn + Si < 1.1$

## Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C