

Klassificering

AWS A5.5-96 : E9018 B3-H4
 EN 1599-97 : E CrMo2 B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod med 2,25% Cr, 1%Mo för svetsning i alla lägen, av utmattnings- och hydrogenbeständiga Cr-Mo-legerade stål.

Lågt hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 5 \text{ ml/100g, SRP}$).

Goda svetsegenskaper, god röntgensäkerhet.

Goda mekaniska egenskaper i svetsat och avspänningsglödgat tillstånd.

Användbar i drifttemperaturområdet -20°C till 600°C.

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

Controlas	RINA	TÜV	UDT
+	C2 M1	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	H_{DM}
0.06	0.8	0.6	0.015	0.01	2.3	1.0	3 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods (utmattningshållfasthet se nästa sida)

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)		Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
	-10°C	+20°C					
Glödgat							
Krävs	AWS A5.5-96 SR ¹	min. 530	min. 620	min. 17	krävs inte		
	EN1599-97 SR ²	min. 400	min. 500	min. 18	min. 47		
Typiska värden:							
Glödgat	695°C/1h	530	650	22	90	150	
SR ¹ = 1h/690°C, SR ² = 1h/690-750°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	4.7	4.8	6.2
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / enhet	67	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.0	1.5	2.6

Identifikation Märkning: SL20G / 9018-B3 Färgkod: vit

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

Utmattnings- och hydrogenbeständiga stål	EN 10028-2	10 CrMo 9-10
	EN 10222-2	12 CrMo 9-10

Utmattningshållfasthet

Temperatur	°C	400	450	500	550	600
Rp0.2%	N/mm ²	480	460	430		
Rm/1000	N/mm ²			240	160	(100)
Rm/10.000	N/mm ²			210	110	(60)
Rp1%/10.000	N/mm ²			160	85	(45)

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ 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
- per elektrod vid max. ström -								
2.5 x 350	60 - 90	DC+	63	114	0.72	21.0	79	1.67
3.2 x 350	80 - 130	DC+	70	233	1.3	37.6	40	1.49
4.0 x 350	120 - 180	DC+	75	348	1.7	56.7	28	1.56
5.0 x 450	160 - 240	DC+	100	754	2.6	107.6	14	1.47

* 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 - 300°C
- Rekommenderat temperaturområde vid avspänningsglödning
690 - 750°C (tid beroende av materialtjocklek)

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C