

Klassificering

AWS A5.5-96 : E8018-B1-H4
 EN 1599-97 : E Z B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning värmebeständiga stål i alla lägen.
För svetsning CrMoV-stål.
Max. drifttemperatur 550°C.
Likström är att föredra.
115 - 120% utbyte.
Levereras endast i Sahara ReadyPack.

Svetslägen


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

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V	H _{DM}
0.06	0.8	0.6	0.02	0.01	0.5	0.5	0.3	3 ml/100 g

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	-10°C
Avspänningsglödgat Kravet: AWS A5.5-96	min. 460	min. 550	min. 19	krävs inte	
Glödgat (730°C/1h) Typiska värden	570	640	24	180	110

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	450
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
Elektroder/paket (nominell)	67	50	28	23
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	2.0	1.5	2.6

Identifikation Märkning: SL22G/8018-B1 Färgkod: orange

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	DIN	14MoV63 17MnMoV64 10CrSiMoV7
--------------------	-----	------------------------------------

Utmattningshållfasthet

Testtemperatur	°C	400	450	500	550	575
R _p -0,2%	N/mm ²	480	470	450		
R _m /1000	N/mm ²			270	170	150
R _m /10.000	N/mm ²			250	150	130
R _p 1%/10.000	N/mm ²			210	130	110

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+	64	115	0.70	21.0	82	1.69
3.2 x 350	80 - 130	DC+	71	238	1.2	37.5	41	1.54
4.0 x 350	120 - 180	DC+	76	353	1.6	55.8	30	1.64
5.0 x 450	160 - 220	DC+	101	762	2.6	106.6	14	1.49

* 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
690 - 740°C (tid beroende av materialtjocklek)

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 350±25°C