

**Klassificering**

AWS A5.5-96 : E8018-B6-H4  
 EN 1599-97 : E CrMo5 B32 H5

**Allmän beskrivning**

**Basisk elektrod för svetsning i alla lägen ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$ , SRP).**  
**För utmattnings- och hydrogenbeständiga stål med 5% Cr-0.5% Mo.**  
**Max. drifttemperatur 550°C.**  
**Utvecklat för petrokemisk industri.**  
**Levereras endast 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**

TÜV UDT  
 + +

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	$H_{DM}$
0.07	0.8	0.6	0.02	0.01	5.3	0.6	3 ml/100g

**Mekaniska egenskaper, rent svetsgods (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
Glödgat				
Krävs: AWS A5.5-96 SR <sup>1)</sup>	min. 460	min. 550	min. 19	krävs inte
EN 1599-97 SR <sup>2)</sup>	min. 400	min. 590	min. 17	min. 47
Typiska värden				
Glödgat SR=750°C/2h	580	680	22	110
SR <sup>1)</sup> =1h/740±14°C, SR <sup>2)</sup> =1h/730-760°C				

**Leveransform och identifiering**

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)			
Elektroder/paket (nominell)	70	52	29
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	1.9	1.6

Identifikation Märkning: SL502/8018-B6 Färgkod: brun

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	DIN	12CrMo19.5 och motsvarande	
	ASTM	A182	F5
		A213	T5
		A335	P5
		A336	F5
		A369	FP5
		A387	Grade 5

**Utmattningshållfasthet**

Temperatur	°C	400	450	500	550	600
Rp-0,2%	N/mm2	480	440	380		
Rm/1000	N/mm2			160	140	(80)
Rm/10.000	N/mm2			130	90	(60)
Rp1%/10.000	N/mm2			100	50	(30)

**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
2.5 x 350	60 - 90	DC+	55	95	0.82	20.8	80	1.67
3.2 x 350	85 - 130	DC+	66	237	1.1	35.4	50	1.79
4.0 x 350	130 - 180	DC+	76	331	1.5	51.8	32	1.64

\* elektrodrest = 35mm

**Svetsparametrar, för uppfyllning**

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter (mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	80	80	75	70	70	70
3.2	130	130	125	120	120	120
4.0	140	140	135	135	135	135

**Anmärkningar**

Tidigare inte klassificerat men tillverkat enligt E502 analysområdet vid A5.4-81: E 502  
 Rekommenderad förvämnings- och mellanskiktstemperatur: 200-300°C  
 Avspänningsglödning 730-760°C (tid beroende av materialtjocklek)