



# 9018-G E

AWS A 5.5: E9018-G ISO 18275-A: E 55 5 NiMo B 4 2 H5

## ALLMÄN BESKRIVNING

Basisk elektrod med lågt hydrogenvärde och höga hållfasthetsvärden.  
För härdningsbenägna stål av typen ASTM A202Gr A & B 17MnMoV6.4 -15NiCrMo10.6.  
Speciellt lämpat för rotssträngar med brottgränser mellan 550-700Mpa. Förvärmning bör göras till minst 200°C innan svetsning.

SVETSLÄGEN	STRÖMART	HÖLJE
	= +	Basisk

## MATERIAL

Härdningsbenägna stål, höghållfasta stål

## SVETSGODSETS EGENSKAPER

Rm (Mpa)	Rp 0,2 (Mpa)	A5 (%)	KV(j)
>620	>530	>20	- 20°C >150 - 50°C >28

## SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Cr
<0,1	1,1	0,5	0,3	0,5	0,1

## FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0x450
Elektroder/förp.	244	143	96	64
Kg/hylsa	5	5	6,5	6,5
Artikel nummer		8M90183201	8M90184001	
Ampere(A)	80	115	150	190

## MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit SG 100
MAG	Meltolit SG 100
FCW	Megafil 690R, Megafil 742M

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 300°C.