



9018-G (NiMo1)

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

DC+ (DC-)

HÖLJE

Basisk

MATERIAL

P355NL1, P460NL1, StE460-590, USS-T, TTStE47-51, N-A-XTRA 70, WT St37-2, WT St37-3, WT St52-3, WT St52-3A ; Corten A, Patinax 37, Alcodur 50, Koraplin 52 ; S255, S550, A516, A350, A612, A255, A299, A333 ; X42, X60 ; StE 620, N-A-XTRA 63, HY 80, USS-T

SVETSGODSETS EGENSKAPER

<i>R_m</i> (Mpa)	<i>R_p 0,2</i> (Mpa)	<i>A5</i> (%)	<i>KV(j)</i>
>620	>530	>20	- 20°C >150 - 60°C >28

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Mo	Ni	Cr
<0,1	1,1	0,5	0,3	0,8	0,1

FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0x450
Kg/hylsa	5/15	5/15	6,5/19,5	6,5/19,5
Ampere(A)	80	115	150	190

MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit NiMo1
MAG	Meltolit NiMo1
FCW	Megafil 741M

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 300°C.