



10018 E

AWS A 5.5: E10018-G ISO 18275-A: E 62 5 1,5NiMo B 42 H5

ALLMÄN BESKRIVNING

Basisk elektrod med högt motstånd mot sprickor och höga hållfasthetsvärden och svetsning av finkorniga stål utsatta för temperaturer mellan -50°C och +450°C. Stabil båge, lite sprut, lättlossnande slag.

Typiska applikationer: Tryckkärl, höghållfasta konstruktioner.

SVETSLÄGEN	STRÖMART	HÖLJE
	DC+	Basisk

MATERIAL

T1, T1A, T1B, StE 460, StE590, X60, X65, X70, X80, S460, S500, S550, S620, Weldom 500 etc.

SVETSGODSETS EGENSKAPER

Rm (Mpa)	Rp 0,2 (Mpa)	A5 (%)	KV(j)
720-820	>620	>22	+ 20°C >130 - 20°C >90 - 50°C >50

SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
<0,1	1,4	0,5	1,5	0,2	0,4

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 SG 100
MAG	Meltolit SG 100
FCW	Megafil , 620R, 690R, Megafil 742M

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 300°C.