



# 11018 E

AWS A 5.5: E11018-M ISO 18275-A: E 69 4 Mn 2NiCrMo 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. Mycket låg vätehalt (3ml H<sub>2</sub>/100g svetsgods), stabil båge, lite sprut, lättlossnande slag. Typiska applikationer: Tryckkärl, höghållfast konstruktioner Rp >650 MPa

### SVETSLÄGEN



### STRÖMART

DC+

### HÖLJE

Basisk

## MATERIAL

T1, T1A, T1B, HY90, N-A-XTRA 56-63-65-70, X65, X70, X80, S460, S500, S550, S620, S690, WELDOX 700 etc.

## SVETSGODSETS EGENSKAPER

Rm (Mpa)	Rp 0,2 (Mpa)	A5 (%)	KV(j)
>760	>690	>20	+ 20°C >120 - 50°C >27

## SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

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

## 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 110
MAG	Meltolit SG 110
FCW	Megafil 690R, Megafil 742M

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 300°C.