

Pipeweld 8018

Pipeweld 8018 is an electrode specifically designed for welding high tensile low alloyed pipe steels grades API 5L X60, X65 & X70.. Excellent welding performance , suitable for positional welding of root pass as well as fill and cap. Good impact properties to -40.

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5
Godkännanden	NAKS/HAKC : 3.2 mm

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+(-)
Diffunderbart väte	<5.0ml/100g
Legeringstyp	0.5% Mo
Höjljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	540 MPa	630 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	80 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.41	0.33	0.03	0.02	0.37

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	61 %	91 sec	1.6 kg/h