

S-8018.B2R

Type : Stabelektrode, basisch-umhüllt – warmfeste Kessel- und Rohrstähle

Zulassungsumfang

AWS A5.5 / ASME SFA5.5 E8018-B2

JIS Z3223 E5518-1CM

EN 1599 - ECrMo1 B 3 2 H5

Anwendungsgebiete

- Für CrMo-legierte Stähle
- Kesselbleche und Druckbehälterstähle
- Grundwerkstoffe: 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4 und ähnliche

Eigenschaften

- Relevante Elemente: P, Sn, As und Sb überwacht (X-Factor / Bruscato-Faktor ≤ 15 ppm)
- Hochleistungselektrode 120%
- Sehr gute Gütewerte für die Kerbschlagarbeit

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Schweißstrom / Polung

AC, DC \pm

Rüchtrocknung

300~350°C (572~662°F) X

0.5~1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard		Vacuum				P.V.C	
		Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	1.5kg(3.3lbs)	15kg(3.3lbs)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)
2.6 (3/32)	350 (14)			✓			✓		✓
3.2 (1/8)	350 (14)			✓			✓		✓
4.0 (5/32)	400 (16)			✓			✓		✓
5.0 (3/16)	400 (16)			✓			✓		✓

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Sn	As	Sb	X-factor(ppm)
0.069	0.57	0.82	0.007	0.010	1.32	0.58	0.0050	0.0020	0.0010	10.4

X-factor / Bruscato-Faktor = $(10P + 5Sb + 4Sn + As)/100 \leq 15$ (ppm)

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.lbs)	Wärmebehandlung
608 (88,200)	684 (99,200)	25.4	0 (32) -20 (-4)	144 (106) 62 (46)	690°C(1274°F) X 1hr. S.R
606 (87,900)	661 (95,900)	27.2	0 (32) -20 (-4)	143 (106) 91 (67)	690°C(1274°F) X 2hr. S.R

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	350 (14)	350 (14)	400 (16)	400 (16)
PA & PB	55-90A	90-130A	130-190A	190-240A
PF & PE	50-80A	80-120A	120-180A	-