

Klassificering

AWS A5.1-91 : E7028 H4R
 EN 499-94 : E 42 4 B 73 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod med extremt lågt hydrogeninnehåll $H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$ (SRP).
Elektroden ger ca. 175% utbyte och mycket god slagglösnings.
Käl- och stumsvetsar.
God slagseghet vid -40°C , god CTOD vid -10°C .
God röntgensäkerhet.
Levereras också i Sahara ReadyPack.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	GL	LR	RINA	UDT
3YH5	3,3YH	+	3YH5	3YH	3,3YH	3YH5	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	H_{DM}
0.08	1.2	0.3	2 ml/100g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-18°C	-20°C	-40°C
Svetsat						
Krav:	AWS A5.1-91	min. 399	min. 482	min. 22	min. 27	
	EN499-94	min. 420	500-640	min. 20		min. 47
Typiska värden	440	510	30		130	

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0	6.3
Längd (mm)	450	450	450	450
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)		60	40	23
Nettovikt/enhet (kg)		6.0	6.1	5.4
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)				
St. / unit	27	23	19	8
Nettovikt/enhet (kg)	2.0	2.4	2.8	1.9

Identifiering Märkning Conarc V180/7028

Färgkod: vit

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

MDE Conarc V180

8

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Gjutstål	EN 10213-2	GP240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2 x 450	130 - 160	AC	73	337	2.3	68.9	21	1.47
4.0 x 450	170 - 240	AC	70	538	3.6	101.0	14	1.45
5.0 x 450	275 - 330	AC	75	780	4.9	149.7	10	1.45
6.3 x 450	280 - 425	AC	83	1171	7.0	230.4	6	1.43

* elektrodrest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström (A)	2F	2G
3.2	160	140	140
4.0	230	190	190
5.0	300	230	230
6.3	390	280	

Anmärkningar

Speciella råd

Omtorkning 2-4h 325±25°C
 Transformatorer med OCV > 70 V rekommenderas