

Klassificering

AWS A5.22-95: E 308LT0- 1 / -4 EN 12073-99 : T 19 9 L R C/M 3

Allmän beskrivning

Rörtråd för horisontalsvetsning av rostfritt stål under skyddsgas(C1 och M21).
 Stabil ljusbåge, lite sprut, god slaglossning.
 Goda trådmatningsegenskaper, användarvänlig.
 Glatta snygga svetsar.
 Rörträden är bäst lämpad för CO₂(C1).

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Strömtyp/Skyddsgas

 DC+
 Ar+ (>5-25%)CO₂ (EN 439: M21)
 100% CO₂ (EN439: C1)

Godkännanden

| | DNV | GL | LR | UDT | TÜV |
|-----|--------|-------|------|-----|-----|
| M21 | 308LMS | 4550S | + | + | + |
| C1 | 308LMS | | 304L | + | + |

Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

| Skyddsgas | C | Mn | Si | Cr | Ni | FN |
|-----------|------|-----|-----|----|----|----|
| M21/C1 | 0.03 | 1.5 | 0.6 | 20 | 10 | 8 |

Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

| Tillstånd: | 0.2 gräns (N/mm ²) | Brottgräns (N/mm ²) | Förlängning (%) | Slagseghet ISO-V(J) -20°C |
|-----------------------|-----------------------------------|------------------------------------|--------------------|------------------------------|
| Svetsat | | | | |
| Krav AWS | krävs inte | min. 520 | min. 35 | |
| EN | min. 320 | min. 510 | min. 30 | |
| Typiska värden M21/C1 | 400 | 580 | 38 | 55 |

Leveransform

| Enhet | Nettovikt (kg) | Diameter(mm) | |
|-----------------|-------------------|--------------|-----|
| Plastspole B202 | 5 | 1.2 | 1.6 |
| Plastspole S300 | 12.5 | X | X |

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 Cor-A-Rosta 304L

8

Användningsområde

| Ståltyper | EN10088-11-2 | EN10213-4 | W.Nr. | ASTM/ACI A240/A312/A351 | UNS |
|---------------------------------|--------------|------------------|--------|----------------------------|------------------|
| Mycket låg kolhalt C < 0,03% | X2CrNi1911 | | 1.4306 | (TP)304L CF-3 | S30403 J92500 |
| | X2CrNi1810 | | 1.4311 | (TP)304LN 302,304 | S30453 S30400 |
| Medelhög kolhalt C > 0,03% | X4CrNi1810 | | 1.4301 | (TP)304 | S30409 |
| | | GX5 CrNi 19 10 | 1.4308 | CF 8 | J92600 |
| Ti-,Nb- stabiliserat | X6CrNiTi1810 | | 1.4541 | (TP)321 (TP)321H | S32100 S32109 |
| | X6CrNiNb1810 | | 1.4550 | (TP)347 (TP)347H | S34700 S34709 |
| | | GX5 CrNiNb 19 10 | 1.4552 | CF-8C | J92710 |

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21/C1

| Svetsläge Diameter(mm) | 1G/2F | 2G |
|---------------------------|----------------|---------|
| | Strömstyrka(A) | |
| 1.2 | 100-250 | 100-200 |
| 1.6 | 140-300 | 140-200 |

Anmärkningar / Speciella råd

Använd för lägesvetsning: Cor-A-Rosta P304L