

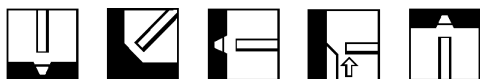
Klassificering

AWS A5.22-95 : E 308LT-1 / -4 EN 12073-99 : T 19 9 L P C/M 2

Allmän beskrivning

Rörtråd för lägesvetsning av rostfritt stål under skyddsgas(M21).
Stabil ljusbåge, lite sprut, god slagglossning.
Goda trådmatningsegenskaper, användarvänlig.
Glatta snygga svetsar.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G

Strömtyp/Skyddsgas

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

Godkännanden

	GL	UDT
M21	4550S	+

Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1	0.03	1.6	0.6	19.5	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	390	570	45	50

Leveransform

Enhet	Nettovikt (kg)	Diameter(mm)
Plastspole S300	12.5	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-RostaP 304L

4

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-11-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240A312A351	UNS
Mycket låg kolhalt C<0,03%	X2CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Medelhög kolhalt C>0,03%	X4CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Ti-, Nb- stabiliserat	X6CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21/C1

Svetsläge Diameter(mm)	1G/2F Strömstyrka(A)	2G	3G (upp)
1.2	100-250	100-200	100-180

Anmärkingar / Speciella råd

Använd för horisontalsvetsning : Cor-A-Rosta 304L