

Klassificering

AWS A5.22-95 : E2209T1-4

EN 12073-99 : T 22 9 3 N L P M 2

Allmän beskrivning

Rörtråd för lägesvetsning av duplex-rostfritt stål under skyddsgas.
Stabil ljusbåge, lite sprut, god slagglossning.
Rörtråden ger riktig profil och snygg svetsyta.

Svetslägen



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

Strömtyp/Skyddsgas

DC+
 Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN439: M21)

Godkännanden

	DNV	UDT
M21	+	+

Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
M21	0.03	0.7	0.6	22.9	9.2	3.4	0.14	40

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, 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. 690	min. 20	
EN	min. 450	min. 550	min. 20	
Typiska värden M21	660	830	29	40

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-Rosta P 4462

4

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240	UNS
Duplex-rostfria stål	X2 CrNiMoN22-5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304

- Olika fogar som olegerat och låglegerat stål mot duplex-rostfritt stål.

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21

Svetsläge	1G/2F	2G	3G up
Diameter(mm)	Strömstyrka(A)		
1.2	100-250	100-200	130-180

Anmärkningar / Speciella råd

Använd för horisontalsvetsning: Cor-A-Rosta 4462