

Klassificering

AWS A5.1-91 : E 6010
EN 499-94 : E 42 3 C 25

Allmän beskrivning

Cellulosabelagd elektrod för rör- och allmän svetsning.
Gör mycket sega rotsträngar.
Mycket djup inträngning försäkras felfri svets.
Lätt att tända, bra slaglossning.
Hög gasvolym eliminerar porositet.
Robust mot smuts och olja.

Svetslägen



ISO/ASME PF/5G upp PG/5G ned

Strömtyp

DC elektr. +

Godkännanden

LR	RINA	TÜV	UDT
3	3	+	+

Svetsgodsanalys (vikt %), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.15	0.50	0.25

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-20°C	-29°C	-30°C
Svetsat						
Krav:	AWS A5.1-91 EN499-94	min. 331 min. 420	min. 414 500-640	min. 22 min. 20	20/27	32/47
Typiska värden	440	520	26	70	65	

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	350
Enhet: metall låda				
Elektroder / paket (nominell)	480	275	205	135
Nettovikt/enhet (kg)	7.6	7.2	8.2	8.3

Identifiering Märkning: 6010-FW5P+ Färgkod: ingen

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 Fleetweld 5P+

7

Användningsområde

Rörstål	EN 10208-1	L 210, L 240
	EN 10208-2	L 240 , L 290, L 360
	EN 10216-1 / 10217-1P	235, P 275, P 355
	API 5LX	X42, X46, X52
	Gaz de France	X42, X46, X52

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ 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
2.5x350	40-70	DC+				15.8		
3.2x350	65-130	DC+				26.2		
4.0x350	90-175	DC+				40.0		
5.0x350	140-225	DC+				61.5		

Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge Diameter(mm)	5G upp	5G ned
	Strömstyrka (A)	
2.5	55	65
3.2	90	110
4.0	130	150
5.0	150	165

Anmärkningar

Speciella råd

Förvärmning av rörstål L360 (X52) krävs, (enligt EN 1011-1)
 Bindningsskenor skal avtas efter bottensträngen, börja svetsa
 "hot pass" (inom 5 min) efter bottensträngen.
 Använd elektroder direkt från metall låda
 Använd Fleetweld 5P för lägre hårdhet i bottensträngen, när
 nödvändigt