

Klassificering

AWS A5.20-95 : E71T-14

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.
För svetsning av galvaniserad plåt.
Lämplig för mekanisering.
Rekommenderas för plåt från 1.2 till 5.0mm

Svetslägen

Strömtyp

DC-



ISO/ASME PA/1G PC/2G PF/3G ned PG/5G ned

Godkännanden

UDT
+

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al	Ti	N
0.30	0.99	0.24	0.013	0.007	1.63	0.003	0.051

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -60°C
Svetsat				
Krav: AWS min.	krävs inte	480	krävs inte	krävs inte
Typiska värden		525		

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
Ringar 50C	22.68	x	1.6

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 ISNR-152

1

Rekommenderade arbetsområden

Häftsvetsning på 0.75mm - 1.5mm plåttjocklek vid mekaniserat utförande.
Rörtråden rekommenderas på galvaniserat eller zinkbelagt stål med svets hastighet 75-100 cm/min. Fogen skall utföras så att zinkoxid och gaser kan diffundera ut ur smältbadet.

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTM A131	Grade A, B, C, D, AH32 t/m DH36
Gjutsstål	EN10213-2	GP240R
Rörstål	EN10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Trådutstick (mm)	Matningshastighet		Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn.tal (kg/h)	kg tråd/ kg svetsgods
		inch/min	cm/min				
NR-152 1.6	13	30	75	90	13	0.55	1.11
		50	125	150	15	0.9	1.11
		110	280	250	19	2.0	1.11

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G			PG/3G(down)		
	v	I	U	v	I	U	v	I	U	v	I	U
(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	
1.6	180	205	16.5	180	205	16.5	150	170	18.5	200	220	19.5

v = matningshastighet