

Klassificering

AWS A5.29-98: E61T8-K6

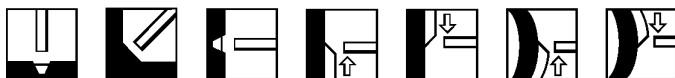
Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.
Snabbstelnde slag.
Kan svetsas i alla lägen.
För bottensträng såväl som uppfyllning.
God slagseghet och CTOD brottseghet.

Svetslägen

Strömtyp

DC-



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

Godkännanden

ABS	DNV	LR
3SA	IIIMSH15	3SH15

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al	V	Mo
0.06	0.83	0.05	0.004	0.003	0.57	0.08	0.73	<0.1	<0.1

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -29°C
Svetsat				
Krav: AWS min.	340	410-550	22	27
Typiska värden	400	490	29	95

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
Ringar 14C	6.35	x
Ringar 50C	22.68	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 ISNR203NiC 6

Rekommenderade arbetsområden

Mycket användbar till offshore-konstruktionsstål och generellt för konstruktionsstål med sträckgräns <math><400\text{ N/mm}^2</math>. Speciellt lämplig för sammanfogning av tjockväggiga rörstrukturer i fackverkskonstruktioner (nods svetsning i "jackets"). Rekommenderas till svetsning av brokonstruktioner och fartygsskrov samt andra konstruktioner där motsvarande stål används.

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 to 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				
2.0	19	50	125	145	16	1.10	1.32
		90	230	235	20	1.95	1.32
		110	280	275	21	2.40	1.32

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G			PF/PG3G/PE/4G				
	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)	(cm/min.)	(A)	(V)
2.0	280	275	21	280	275	21	230	235	20	200	215	19	upp	
										200	215	18	ned	
	PF/PG/5G													
	v	I	U											
	(cm/min.)	(A)	(V)											
	200	215	19										upp	
	200	215	18										ned	

v = matningshastighet