

Klassificering

AWS A5.29-98: E71T8-Ni1

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

God svetsbarhet i alla svetslägen.

För bottensträng såväl som uppfyllning.

God slagseghet.

Positiv insmältning i kälsvetsar även vid fallande svetsning.

Svetslägen

Strömtyp

DC-



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PF/3G ned PE/4G PF/5G upp PG/5G ned

Godkännanden

ABS	DNV	GL	LR
3SA,3YSH15	III Y MS H15	3YSH15	3S,3YSH15

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al
0.08	1.1	0.27	0.008	0.003	0.9	0.04	0.85

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.	400	480-620	20	27
Typiska värden	465	540	26	115

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
		2.0	2.4
Spolar 14C	6.35	x	
Ringar 50C	22.68	x	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 ISNR203Ni1 5

Rekommenderade arbetsområden

För svetsning av konstruktionsstål med sträckgräns lägre än 465 N/mm²
 Mycket bra rörtråd för svetsning inom skeppsbyggnad, i brokonstruktioner och montagesvetsning.
 Mekaniserad svetsning av förstyvningar på plåt, hopfogning av takstolar osv.

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	1.30
		90	230	235	20	1.95	1.30
		140	355	310	23	3.15	1.30
2.4	19	50	125	215	18	1.60	1.20
		95	240	315	21	3.25	1.20
		130	330	385	24	4.30	1.20

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G			PF/3G(upp)			PG/3G(upp)		
	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)
2.0	280	255	21	330	300	22	230	235	20	200	215	19	200	215	18
2.4	280	345	22	280	345	22	215	290	19.5	180	250	19			
	PE/4G			PF/ 5G(ned)			PG/5G(ned)								
2.0	180	195	19	200	215	19	200	215	18						

v = matningshastighet