

Klassificering

AWS A5.20-95 : E71T-GS

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

NR 204 rekommenderas för vertikalt fallande bottensträngar vid rörsvetsning.

NR 207 rekommenderas för vertikalt fallande fyllnadssträngar vid rörsvetsning.

Högkvalitativ svetsning i alla lägen.

God slagseghet och CTOD-brottseghet.

Lågt hydrogenninnehåll (H_{DM} 5-7ml/100g).

Svetslägen



Strömtyp

DC-

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

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al
0.15	0.75	0.20	0.008	0.013	0.65

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				
Platt dragprovstav		510	24	

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
Spolar 14C	6.35	1.7 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 ISNR-204-H 3

Rekommenderade arbetsområden

När lågt hydrogennnehåll behövs.
 Hög produktiv svetsning.
 När arktiska mekaniska egenskaper krävs vid allmän konstruktionssvetsning.
 Halv-automatisk rörsvetsning.
 Dragningsvinkel 30°, trådutdrag 15-20mm.

Användningsområde

Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N

Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Trådutstick (mm)	Matningshastighet		Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn.tal (kg/h)	kg tråd/ kg svetsgods
		inch/min	cm/min				
NR-204-H 1.7	19	80	200	170	13.5	1.8	-
		95	240	185	14.5	2.1	-
		110	280	210	15.6	2.4	-

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PC/2G/PG/3G			PG/5G		
	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)
1.7	280	240	21	230	220	19	230	220	19

v = matningshastighet