

## Klassificering

AWS A5.29-98 : E71T8-K6

## Allmän beskrivning

**Rörtråd utan skyddsgas.**  
**Rekommenderas för vertikalt fallande fyllnadssträngar vid rörsvetsning.**  
**Högkvalitativ svetsning i alla lägen.**  
**God slagseghet och CTOD-brottseghet.**  
**Lågt hydrogeninnehåll ( $H_{DM}$  5-7ml/100g).**

## Svetslägen

## Strömtyp

DC-



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

## Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.07	0.9	0.20	0.005	0.003	0.85	1.0

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -29°C
Svetsat				
Krav: AWS min.	400	490-620	20	27
Typiska värden	420	535	25	110

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm) 2.0
Spolar 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 ISNR-207

4

## Rekommenderade arbetsområden

När lågt hydrogeninnehåll behövs.  
 Hög produktiv svetsning.  
 När arktiska mekaniska egenskaper krävs vid allmän konstruktionssvetsning.  
 Halv-automatisk rörsvetsning.

## Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 to DH36
Rörstål	EN10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN10217-1	P275T2, P355N
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	70	180	175	17.5	1.4	1.27
		90	230	220	18.5	1.7	1.27
		130	250	260	19.5	2.5	1.27

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G/PG/3G			PE/4G			PG/5G		
	v	I	U	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	240	21	280	240	21	230	220	19	190	185	19	230	220	19

v = matningshastighet