

Klassificering

AWS A5.29-98 : E71T8-K6

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

Fallande vertikalt svetsning på rör.

Hög och jämn kvalitet på svetsmetallens egenskaper i alla lägen.

God slagseghet och CTOD-brottseghet.

Lågt hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 8$ ml/100 g).

Svetslägen

Strömtyp

DC-



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G ned 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 ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -29°C
Svetsat				
Krav: AWS min.	400	480-620	20	27
Typiska värden	420	535	25	110

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm) 1.7
Spolar 14C	6.35	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

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
Finkornstål	EN10217-1	P275T2, P355N
	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				
1.7	19	90	230	205	17.5	1.5	-
		105	270	220	18.5	1.8	-
		115	300	245	19.5	2.0	-

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)