

Klassificering

AWS A5.29-98 : E91T8-G

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

För halv-automatisk svetsning av fyllnads- och ytsträngar av X-80 rörstål i vertikalt fallande läge.

Utmärkt bra lågtemperaturseghet.

Lågt hydrogeninnehåll (max. 8 ml/100 gr.).

Svetslägen



ISO/ASME PG/5G ned

Strömtyp

DC-

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.05	1.65	0.25	0.007	<0.003	0.85	0.8

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -30°C
Svetsat				
Krav: AWSmin.	540	620-760	17	
Typiska värden (1G)	585	650	26	115

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
		1.7	2.0
Spolar 14C	6.35	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 ISNR-208-H 3

Rekommenderade arbetsområden

För bottensträngar vid svetsning av X-60 till X-80 Innershield NR-204-H tråd rekommenderas.

Användningsområde

Rörstål	API5LX EN 10208-2	X-60 till X-80 L 415, L445, L480, L550
---------	----------------------	---

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	60	150	145	15.5	1.0	-
		80	205	180	17.5	1.3	-
		105	270	215	18.5	1.8	-
		145	370	255	20.5	2.4	-