

## Klassificering

AWS A5.20-95: E71T-11

## Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

Lämplig till många svetsändamål, stort användningsområde.

God svetsbarhet i alla lägen.

Rekommenderas till plåt från 2.5 till 12mm.

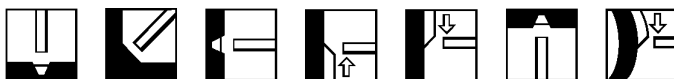
Diametern 0.9mm lämplig till plåttjocklekar från 0.8mm.

Kan användas med standard-MIG/MAG-utrustning.

## Svetslägen

## Strömtyp

DC -



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

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

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.60	0.18	0.008	0.007	1.50

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat				
Krav: AWS min.	400	480	20	krävs inte
Typiska värden	450	580	23	

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)			
		0.9	1.2	1.7	2.0
Spolar 14C	4.54	x	x		
Spolar 14C	6.35			x	x
Spolar 25RR	11.34	x	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 ISNR-211MP 4

## Rekommenderade arbetsområden

För svetsning inom maskinkonstruktion: truckar, tryckkärl, axlar osv.  
 Montagesvetsning på anläggningar, fackverkmaster och lättare konstruktioner.  
 Kan användas på galvaniserat stål.  
 Lämpligt för tunnplåt ned till 0,8 mm med 0,9 mm tråd.

## 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/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Tryckkärlsstål	EN10113-2	S275, S355
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

## Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Trådstick (mm)	Matningshastighet		Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn.tal (kg/h)	kg tråd/ kg svetsgods
		inch/min	cm/min				
0.9	10	50	125	30	14	0.3	1.22
		90	230	90	16	0.6	1.22
		110	280	120	16.5	0.8	1.22
1.1	14	70	180	120	15	0.5	1.22
		110	280	160	17	1.0	1.22
		130	330	170	18	1.2	1.22
1.7	19	40	100	120	15	0.8	1.22
		75	190	190	18	1.5	1.22
		175	440	320	23	3.5	1.22
2.0	19	50	130	180	16	1.4	1.09
		75	190	250	18	2.2	1.09
		150	380	350	22	4.3	1.09
2.4	19	50	130	235	16	2.0	1.10
		55	140	250	18	2.3	1.10
		100	250	370	20	4.2	1.10

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G/PB/2F			PC/2G			PF/3G			PG/3G/5G			PE/4G		
	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)	(cm/min.)
0.9	180	65	15	180	65	15	150	50	14.5	230	85	16	230	85	16
1.1	230	140	16	230	140	16	200	130	16	280	160	17	280	160	17
1.7	440	320	23	250	230	19.5	190	190	18	300	280	21	300	280	21
2.0	330	320	21	190	250	18				230	320	19.5	190	250	18
2.4	230	350	19.5	180	275	19				230	350	19.5	140	250	18

v = matningshastighet