

## Klassificering

AWS A5.20-95: E71T-8

## Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

Nedsmältningstal 3 kg/timme vid lägesvetsning (3G).

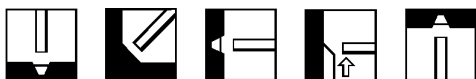
Mycket god slagseghet vid låga temperaturer.

Idealisk rörtråd för kälsvets.

Goda egenskaper vid enskikts- och flerskiktssvetsning.

Diametern 1.7 mm rekommenderas till plåt med primer eller rost.

## Svetslägen



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

## Strömtyp

DC-

## Godkännanden

ABS	BV	DNV	GL	NKK
3SA,3YSAH15	3YSMH	IIIYMS(H10)	3YS,H10	KSW53NH10

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

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -20°C	-29°C
Svetsat					
Krav: AWS min.	400	480	22		27
Typiska värden	490	590	26	65	35

## Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)		
		1.7	1.8	2.0
Spolar 14C	6.12	x	x	x
Ringar 50C	22.68	x	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 ISNR232

5

## Rekommenderade arbetsområden

Utvecklad för halvautomatisk svetsning av konstruktionsstål, fartygsstål och gjutstål, drifttemperaturer ned till -20°C. Tråddiametern 1.7 mm rekommenderas till plåt med primer eller rost, samt när pendlings teknik utnyttjas. Snabbstelnde slag gör att relativt stora öppningar kan överbryggas. Diametrar 1.8 och 2,0 mm rekommenderas för hög svetshastighet respektive under-upp-svetsning.

## 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, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

## 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	12-25	110	280	170	19	1.7	1.33
		170	430	250	21	2.7	1.33
		320	810	400	26	5.1	1.33
1.8	12-25	80	200	130	17	1.5	1.22
		170	430	250	21	2.9	1.22
		285	730	350	24	5.0	1.22
2.0	12-25	60	150	130	16	1.3	1.22
		130	330	250	21	2.8	1.22
		220	550	350	25	4.6	1.22

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G			PF/3G			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)	
1.7	635	310	23	495	275	23				380	225	19.5	380	225	19.5
1.8	635	355	22	510	290	21	430	255	21	390	240	20	430	255	21
2.0	460	315	23	380	285	22				330	250	21	380	285	22

v = matningshastighet