

Klassificering

AWS A5.20-95 : E70T-6

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.

Inte för lägesvetsning, men kan användas på 15° max. fallande och 5° max. uppåt läge.

Högt nedsmältningstal och snabb framföringshastighet.

Lätt att hantera

Rekommenderas för maximum produktivitet i horisontellt läge.

Svetslägen



Strömtyp

DC-

ISO/ASME PA/1G PB/2F

Godkännanden

ABS	BV	DNV	GL
2SA,2YSA	SA2YMH	IYMS	2YS

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al
0.09	0.9	0.20	0.007	0.008	0.80

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	22	27
Typiska värden	470	550	25	40

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)		
		1.7	2.0	2.4
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

Rekommenderade arbetsområden

Typiska applikationer inkluderar broar, fartyg, offshore-konstruktioner osv.
NR-305 kan användas för en- eller flersträngs kälfgogar och överlappningsfogar och djupa stumfogar i horisontal läge.

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 to DH36
Gjutstål	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
	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	1-25		510	275	24	3.75	1.22
			635	325	25	4.60	1.22
			890	390	27	6.35	1.22
2.0	19-25		510	360	22.5	4.50	1.22
			635	410	25	5.90	1.22
			1140	545	32.5	11.10	1.22
2.4	38-65		405	330	21	5.00	1.23
			610	425	24	7.55	1.23
			1015	525	33	12.70	1.23

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G		PB/2F	
	v (cm/min.)	Spänning (V)	v (cm/min.)	Spänning (V)
1.7	635	25	635	25
2.0	890	25	635	24
2.4	710	27	610	24

v = matningshastighet