

Klassificering

AWS A5.20-95 : E70T-7

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.
God inträngning, även i trånga fogar och kälsvetsar.
Hög framföringshastighet.
Hög nedsmältningstal.

Svetslägen

Strömtyp

DC-



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G ned

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.40	0.08	0.007	0.005	1.5

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat				
Krav: AWS min.	400	480	22	krävs inte
Typiska värden	430	590	24	

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm) 2.0
Spolar 14C	6.35	x
Ringar 50C	22.68	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

För sammansvetsning av ramar och balkar i byggkonstruktioner.
Mycket god slagglossning ger möjlighet till svetsning i trånga fogar.
Detta ger minskad svetstid och mängd tillsatsmaterial.

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, 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				
2.0	32	100	255	190	21	2.2	1.28
		160	405	275	25	3.6	1.28
		300	760	410	28	7.1	1.28

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F			PC/2G			PG/3G(ned)			
	v	I	U	v	I	U	v	I	U	v	I	U	v
(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)	(V)	(cm/min.)	(A)
2.0	610	355	26	510	320	26	410	280	25	380	260	25	

v = matningshastighet