

Klassificering

AWS A5.26/26M-97 : EG72T-1

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas används för elektrogassvetsning (EGW).
Vertishield är Lincoln Electrics namn för sin vertikalt-upp, självskyddad, ensträng elektrogas bågsvetsningsprocess. Processen behöver inte yttre skyddsgas.
Vertishield svetsar kan utföras på två olika sätt.
"Consumable guide" och rörlig sko metod.

Svetslägen



ISO/ASME

PF/3G upp

Strömtyp

DC+

Godkännanden

ABS	DNV	LR
3A,3YA	IIIY	3Y

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

Kemisk analys är starkt beroende på grundmaterialen.

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning %	Slagseghet ISO-V(J) -27°C
Svetsat				
Krav: AWSmin.	345	483-655	22	20
Typiska värden				

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
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

MDE ISNR-431

2

Rekommenderade arbetsområden

Rörlig sko metod kan användas med V-fog eller rättkantiga stumfog.
Materialtjocklekar från 9.5 till 100 mm och obegränsad längd.

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185,S235,S275,S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 to DH36

Vägledande beräkningsdata

Diameter (mm)	Trådutstick (mm)	Matningshastighet		Ström (A)	Bågspänning (V)	Nedsmältn.tal (kg/h)	kg tråd/ kg svetsgods
		inch/min	cm/min				
2,4	38	250	635	390 - 430	34	9	
		300	760	435 - 465	36	11	
		350	890	480 - 520	37	13	
		400	1020	530 - 570	39	15	

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)

v = matningshastighet