

Klassificering

AWS A5.20-95 : E70T-4

Allmän beskrivning

Rörtråd utan skyddsgas.
 Høgt nedsmältningstal och horisontalläge.
 För kälsvets och horisontalsvetsning.
 Svetsgodset har mycket god spricksäkerhet.
 Robust på orena och rostiga material.
 För dåligt tillpassade material.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Strömtyp

DC+

Svetsgodsanalys (vikt%), typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Al
0.23	0.45	0.26	0.006	0.006	1.40

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	450	570	26	

Leveransform

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)		
		2.0	2.4	3.0
Spolar 14C	6.35	x		
Spolar 25RR	12,5	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 ISNS-3M

4

Rekommenderade arbetsområden

Används till snabb uppfyllning av svetsfogar, kälsvets och till häftsvetsning.
 Strängtjocklek upp till 9mm kan uppnås för kälsvets.
 Lämplig till kälsvetsar på höghållfasta stål där metallens spricksäkerhet är viktig.
 Godkänd av Deutsche Bundesbahn.

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	EN10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Skenor

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	50	200	500	250	29	5.0	1.18
		250	635	290	30	6.3	1.18
		300	760	320	31	7.6	1.18
2.4	70	110	280	250	28	3.8	1.16
		230	580	400	31	8.1	1.16
		275	700	450	32	10.0	1.16
3.0	70	150	380	400	28	7.7	1.23
		175	450	450	29	9.0	1.23
		225	570	550	31	12.0	1.23
3.0	95	210	530	450	35	11.3	1.23
		355	900	600	38	17.9	1.23

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Diameter (mm)	PA/1G			PB/2F		
	v (cm/min.)	I (A)	U (V)	v (cm/min.)	I (A)	U (V)
2.0	635	290	30	635	290	30
2.4	580	400	31	580	400	31
3.0*	440	445	29	440	445	29
3.0**	760	550	37			

* trådutstick 70mm

** trådutstick 95 mm

v = matningshastighet