

Klassificering

AWS A5.28-96 : ER 70S-A1
 EN 12070-99 : W MoSi
 EN 440-94 : G 46 3 M G2Mo

Allmän beskrivning

Tråd för svetsning av utmattningshårdiga 0.5%Mo stål och finkornstål.
 För drifttemperaturer från -30° till +500°C.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M21	Blandgas Ar+ >5 to 25% CO ₂
	C1	Aktiv gas 100% CO ₂

Godkännanden

	Controlas	DB	DNV	TÜV	UDT
TIG	+	+	+	+	+
MAG	+			+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Mo
0.12	1.2	0.6	0.5

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd Svetsat		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)			
					+20°C	-20°C	-30°C	-40°C
Typiska värden	TIG (I1)	500	620	24	150			40
	MAG (M21)	520	610	26	110	100	70	

Användningsområde

Värmebeständiga stål	EN10028-2	P295 GH, P355 GH, 16 Mo 3
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Finkornstål	EN10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Speciella råd

Fövärmning enligt EN 1011-1
 Om krav, avspänningsglödgas vid 580-650°C

Packning

Metod	Diam. (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.0
TIG	2 och 5 kg rör			X	X	X	X
MAG	15 kg spole	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande MDE LNT/LNM 12