

Klassificering

AWS A5.18/A5.18M-01 : ER 70S-6
 EN 440-94 : G 42 5 M G4Si1

Allmän beskrivning

Massiv tråd med högre manganhalt för MAG svetsning av konstruktionsstål.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

MAG M21 Blandgas Ar+>5-25% CO₂
 C1 Aktiv gas 100% CO₂

Godkännanden

	DB	TÜV	UDT
MAG	+	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

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	-50°C
Typiska värden						
MAG (M21)	500	650	26	150	80	50

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 to DH36.
Gjutstål	EN 10213-2	GP240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlstål	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML,

Packning

Metod	Förpackning (Diam. mm)	0,8	1,0	1,2	1,6
MAG	15 kg spole B300	X	X	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