

Klassificering

AWS A5.18/A5.18M-01 : ER 70S-3
EN 1668-94 : W 42 5 W2Si/G 42 2 M G2Si

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av stål med brottgräns upp till 580 N/mm².
God slagseghet.
Stabil båg och utmärkt bra matningsegenskaper (LNM 25).**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	II	Inert gas Ar 100%
MAG	M21	Blandgas Ar+ >5-25% CO ₂
	C1	Aktiv gas 100% CO ₂

Godkännanden

	ABS	BV	Controlas	DNV	LR	TÜV	UDT
TIG			+			+	+
MAG	3YSA	SA3,3YM	+	IIIYMS	3S,3YS		+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si
0.08	1.1	0.6

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-20°C -50°C
Typiska värden TIG(II)	450	560	26	170 100
TIG(II) SR	410	525	26	80
MAG(M21)	500	575	25	95 -

SR=15h/620°C

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	2.0	2.4	3.0
TIG	2 och 5 kg rör				X	X	X	X
MAG	15 kg spole B300	X	X	X				
	300 kg spole			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 25 9

Klassificering

AWS A5.18/A5.18M-01 : ER 70S-6
 EN 1668-94 : W 42 5 W3Si1
 EN 440-94 : G 46 4 M G3Si1

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för TIG/MAG svetsning av konstruktionsstål med brottgräns upp till 590 N/mm².
 God slagseghet.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

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

Godkännanden

	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	RINA	TÜV	UDT
TIG			+					+	+
MAG	3SA,3YSA	SA,3YM	+	IIYMS	3YS	3S,3YS	3YS	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si
0.10	1.50	0.90

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd Svetsat	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-20°C	-40°C	-50°C
Typiska värden TIG(I1)	460	580	26	170	120	
MAG(M21)	520	600	25	110	70	-

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	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML,

Packning

Metod	Förpackning (Diam. mm)	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
MAG	5 kg rör + 2 kg						X	X
MAG	5 kg spole S200	X	X	X				
MAG	15 kg spole B300		X	X	X	X		
MAG	15 kg spole S300	X						
MAG	250 kg Accutrak		X	X	X			
MAG	300 kg metall spole				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 LNM 26