

Speciella råd

Förvärmning och mellanskiktstemperatur av 200°C är nödvändig för att undvika sprickbildningen.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan bara slipas.

Wearshield MI svetsgodset är benägen att bilda ytsprickor, och för att undvika lossning begränsas antalet av lager till 2.

Wearshield MI kan inte skäras med gas. Plasmaskärning och bågmejsling kan användas. Förvärmningstemperatur kan vara nödvändig också vid skärning för att undvika sprickor.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Strömtyp

AC/DC-

Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	1.8	9

Struktur

I svetsat tillstånd innehåller svetsgodset blandad struktur av martensit och austenit

Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ AC/DCE-	Bågtid - per elektrod vid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal max ström H(kg/h)
2.5 x 350	60 - 70	-	-	-	7.6
3.2 x 350	70 - 120	-	-	-	1.10
4.0 x 450	110 - 150	-	-	-	1.45
5.0 x 450	150 - 200	-	-	-	2.00

Övriga produkter

LNM 420 FM.