

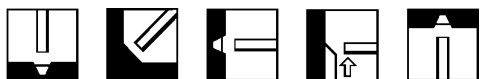
Klassificering

AWS A5.29-98 : E 111T1-K3 MJ H4
 EN 12535-00 : T69 4 Z P M 2 H5

Allmän beskrivning

Gasskyddad rutil rörtråd för svetsning höghållfasta stål som S690.
Goda mekaniska egenskaper (CVN >50J vid -40°C).
Lågt hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 5$ ml/100g).
Utmärkta matningsegenskaper.

Svetslägen



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

Strömtyp/Skyddsgas

DC +
 Ar + (>5-25)% CO₂ (EN 439: M21)
 15 - 25 l/min

Godkännanden

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Skyddsgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H_{DM}
M21	0.06	1.5	0.2	0.015	0.010	2.0	0.5	<3ml/100g

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V (J)			
					-18°C	-29°C	-40°C	-50°C
Svetsat	Krav AWSA5.29-98	min. 680	760-900	min.15	27			
	EN758-97	min.690	770-970	min.17			47	
Typiska värden		800	830	17	80		60	50

Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
Plastspole S200	4.5	X
Trådspole B300	15	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 OS 690-H

2

Användningsområde

Finkornstål EN10137-2 S500-S690

Vägledande beräkningsdata, skyddsgas 100 Ar + (>5-25)% CO₂

Diameter (mm)	Elektrisk trådutstick (mm)	Trådmatningshastighet (cm/min)	Ström (A)	Spänning (V)	Nedsmält. tal (kg/h)	kg Tråd/ svetsgods
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning) skyddsgas Ar + (>5-25)% CO₂

Svetsläge Diameter (mm)	Ström/ Spänning	1G	2F	2G	3G	4G
		upp				
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-30