

Klassificering

AWS A5.20-95 : E71T-1J-H4
 EN 758-97 : T 46 2 P C1 H5

Allmän beskrivning

Gasskyddad rutil rörtråd för svetsning i alla lägen.
Speciellt utvecklad för svetsning med 100% CO₂; stabil båge med lite sprut.
Lämplig för svetsning målad plåt med 100% CO₂.
Också lämplig för svetsning av bottensträngar mot keramiska backningar.
Goda mekaniska egenskaper (CVN > 47J vid -20°C).
Lågt hydrogeninnehåll (H_{DM} < 5 ml/100g).
Använd hellre OS 71 E-H för Ar/CO₂ skyddsgas.

Svetslägen



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

Strömtyp/Skyddsgas

DC+
 100% CO₂ (EN 439:C1)

Godkännanden

ABS	BV	CRS	CTL	DNV	GL	LR	RINA	UDT
3Y,H5	SA3M,SA3YMHH	3YH5	+	III Y40H5	3Y46H5S	3S,3YSH15	3YSH5	+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Skyddsgaser	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
C1	0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	4

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V (J)		
					-20°C	-30°C	-40°C
Svetsat	Krav	AWSA5.20-95	min. 400	min. 480	min. 22		min. 27
		EN758-97	min. 460	530-680	min. 20	min. 47	
Typiska värden		580	620	24	80	60	40

Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
		1.2	1.6
Plastspole	4.5	X	
B300	15	X	X
B435	25		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 71M-H 9

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN10025	S185, S235, S275
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/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	EN10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Vägledande beräkningsdata, skyddsgas 100% CO₂ (C1)

Diameter (mm)	Elektrisk trådutstick (mm)	Trådmatningshastighet (cm/min)	Ström (A)	Spänning (V)	Nedsmält. tal (kg/h)	kg Tråd/ svetsgods
1.2	19	445	130	21-23	1.7	1.20
		700	170	22-24	2.3	1.20
		955	220	25-27	3.3	1.20
		1270	260	27-29	4.5	1.20
		1590	290	30-32	5.6	1.20
1.6	19	320	180	21-23	2.2	1.20
		510	255	22-25	3.3	1.20
		635	300	24-26	4.2	1.20
		760	335	25-27	5.0	1.20
		890	370	27-29	5.8	1.20
		1015	395	28-30	6.5	1.20
	1080	415	29-31	7.0	1.20	

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning) 100% CO₂ (C1)

Svetsläge Diameter (mm)	Ström/ Spänning	1G	2F	2G	3G	3G	4G	3F	3F
					upp	ned		upp	ned
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220	170-220	170-220
	(V)	26-32	26-32	25-30	25-28	23-26	23-26	26-28	26-28
1.6	(A)	250-380	250-380	230-280	220-260	170-240	170-240		
	(V)	24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28		