

## Klassificering

AWS A5.28-96: E 110 C-G

## Allmän beskrivning

**Metalpulverfylld rörtråd för svetsning av höghållfasta stål.**

**Lämpar sig för halv- och fullautomatisk svetsning.**

**Lågt väteinnehåll ( $H_{DM} < 4\text{ml}/100\text{g}$ ).**

**Goda svetsegenskaper och lite sprut.**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G

## Strömtyp/Skyddsgas

DC +

Ar +(>5-25)%CO<sub>2</sub> (EN439: M21)

15-25 l/min

## Godkännanden

## Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Skyddsgas	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
M21	0.06	1.8	0.6	1.8	0.1	0.4	0.01

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V (J)	
				-40°C	-50°C
Svetsat					
Krav AWSA528-96	min.660	min. 760	min. 15	krävs inte	
Typiska värden	720	815	21	55	45

## Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)
Spole25RR	11.3	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 OSMC-1100 2

## Användningsområde

Finkornstål	EN 10137-2	S 620, S 690 bottensträngar och kälsvetsar i S 890
Rörstål	API- 5 LX	X 70, X75

## Vägledande beräkningsdata, skyddsgas Ar + (>5-25)% CO<sub>2</sub>

Diameter (mm)	Elektrisk trådutstick (mm)	Trådmatningshastighet (cm/min)	Ström (A)	Spänning (V)	Nedsmält. tal (kg/h)	kg Tråd/ svetsgods
1.2	20	64	24-26	180	2.8	1.05
		89	25-28	225	3.9	1.04
		114	26-29	270	5.1	1.03
		140	27-30	310	6.2	1.03
		165	28-31	345	7.3	1.02
1.6	20	38	23-26	210	2.9	1.10
		64	25-28	300	5.1	1.05
		89	26-29	370	7.3	1.03
		114	28-30	430	9.6	1.02