

Klassificering

AWS A5.18/A5.18M-01 : E70C-6 M H4
 EN 758-97 : T42 4 M M2 H5

Allmän beskrivning

Metalpulverfylld rörtråd för svetsning i alla lägen.

Utmärkta svetsegenskaper

Sprutfri spraybåge.

Tillåter hög svets hastighet. Lämplig för robot.

Lämpad för svetsning med pulsågekaraktäristik (Ar + 6 - 15% CO₂).

Mycket goda mekaniska egenskaper (CNV >47J vid -40°C).

Lågt hydrogennnehåll (H_{DM} < 5 ml/100 gr)

Beroende av användning ofta ett bra alternativ till basiska trådar.

Svetslägen



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

Strömtyp/Skyddsgas

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

Godkännanden

ABS BV CTL DB DNV GL LR RINA TÜV UDT
 4Y40S,H SA3,3YMHH + + IV Y40H5 4Y40H5S 4Y40H5 4YSH5 + + +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Skyddsgas	C	Mn	Si	P	S	H _{DM} ml/100g
M21	0.04	1.5	0.4	0.012	0.020	3

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V (J)			
				-29°C	-30°C	-40°C	-50°C
Svetsat							
Krav	AWS A5.18-01 EN758-97	min. 400 min. 420	min. 480 500-640	min. 22 min. 20	min. 27		min. 47
Typiska värden		480	540	27		120	110 80

Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)		
		1.2	1.4	1.6
Plastic spole S200	4.5	X		
Trådspole B300	15	X	X	X
Trådspole B435	25			X
Accutrak	200	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-715-H 4

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/	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 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	kortbåge	15	460	90	15	1.1
			655	120	16	1.4
			870	150	17	1.9
	spraybåge	20	635	180	28-30	2.7
			1145	275	31-34	4.8
			1650	340	35-38	6.8
1.4	kortbåge	15	205	105	14.5	1.2
			255	125	15.0	1.5
			280	135	15.5	1.6
	spraybåge	25	445	170	27-29	2.5
			890	270	29-32	5.0
			1400	355	32-34	8.1
1.6	kortbåge	18	180	145	15	1.5
			205	160	16	1.7
			230	170	18	1.9
	spraybåge	25	380	235	25-26	2.9
			635	325	29-32	5.0
			890	400	34-37	7.0
			1145	460	36-38	9.1

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

Svetsläge	Ström/ Spänning	1G	2F	2G	3G upp	3G ned	4G
1.2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17	16-17
1.4	(A)	240-385	240-385	240-340	160-180	160-180	175-185
	(V)	26-36	26-36	26-31	14-15	14-15	15-16
1.6	(A)	280-460	280-460	270-300			--
	(V)	28-36	28-36	28-30			--