

## Klassificering

AWS A5.20-95: E71T-5 J H4 / E71T-5MJ H4  
 EN 758-97 : T 42 4 B C2 H5 / T 42 4 B M2 H5

## Allmän beskrivning

**Basisk rörtråd för svetsning i alla lägen.**  
**Goda svetsegenskaper, även vertikalt.**  
**Utmärkta mekaniska egenskaper (CVN > 47J vid -50°C).**  
**Lågt hydrogeninnehåll ( $H_{DM} < 5 \text{ ml/100g}$ ).**  
**Utmärkta matningsegenskaper.**

## Svetslägen



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

## Strömtyp/Skyddsgas

DC -  
 Ar+ (>5-25)% CO<sub>2</sub>(EN 439: M21)  
 CO<sub>2</sub> (EN 439: C1)

## Godkännanden

Skyddsgas	ABS	BV	CTL	DB	DNV	FORCE	GL	IR	RINA	TÜV	UDT
M21	3SA,3YSA	SA3YMH	+	+	IVYMSH5	+	4YH10S	4Y40SH15		+	+
C1	3SA,3YSA	SA3YMH	+	+	IVYMSH5		4YH10S	4Y40SH15	3YS	+	+

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

Skyddsgas	C	Mn	Si	P	S	$H_{DM}$ ml/100g
C1	0.05	1.5	0.55	0.012	0.010	3
M21	0.06	1.5	0.6	0.012	0.010	3

## 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)		
				-20°C	-40°C	-50°C
Svetsat						
Krav AWSA5.20-95	min. 400	min. 480	min. 22		min. 27	
EN758-97	min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Typiska värden	480	570	27	130	85	60

## Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)			
		1.0	1.2	1.6	2.4
Plastspole S200	4.5	X	X		
Trådspole B300	15		X	X	
Trådspole B435	25			X	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 T55-H

9

## 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
	EN10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## 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	510	130	25-27	1.6	1.20
		760	185	26-28	2.5	1.20
		1015	225	27-29	3.3	1.20
		1270	260	28-30	4.1	1.20
		1525	290	29-31	5.0	1.20
		1780	310	30-32	5.8	1.20
1.6	20	380	170	24-26	2.5	1.15
		510	225	25-27	3.1	1.15
		760	310	27-29	4.7	1.15
		1015	380	29-31	6.3	1.15
		1270	430	31-33	7.9	1.15

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning) skyddsgas Ar + (>5-25)% CO<sub>2</sub>

Svetsläge Diameter (mm)	Ström/ Spänning	1G	2F	2G	3G
		upp			
1.2	(A)	215-290	215-290	215-250	110-150
	(V)	28-34	28-34	28-30	17-20
1.6	(A)	320-390	320-390	280-350	130-180
	(V)	28-34	28-34	28-32	18-22
2.4	(A)	350-550	350-550		
	(V)	30-34	30-34		