

Klassificering

AWS A5.29-98: E91T1-K2

Allmän beskrivning

Gasskyddad rörtråd med cirka 1.4%Mn och 1.8% Ni.

Goda svetsegenskaper och lite sprut.

Snygga svetsar.

Lågt hydrogeninnehåll ($H_{DM} < 5$ ml/100g).

För höghållfasta stål som till exempel HY 80 och NQT 1.

Goda mekaniska egenskaper (CVN >47J vid -50°C).

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)% CO₂ 15-25 l/min
(EN 439: M21)

Godkännanden

UDT
+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Skyddsgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	H_{DM} ml/100g
M21	0.050	1.5	0.30	0.015	0.015	1.8	< 5

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V (J)		
				-30°C	-40°C	-51°C
Svetsat						
Krav AWS A5.29-98	min. 540	620-760	min. 17			min. 27
Typiska värden	600	670	25	65	55	50

Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
		1.2	1.6
Spole 14C	6.3	X	
Trådspole B300	15		X
Trådspole 25RR	11,34	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 91K2-H

4

Användningsområde

Tryckkärlsstål (Reaktorstål) (inkl. Q & T stål)	DIN	20MnMoNi55, 22NiMoCr37 51NiCuMoNb5-S1 GS-18NiMoCr37
	ASTM	A508CL2, A508CL3, A533CL.1Gr.B / C A533CL.2Gr.B/C
Kryphållfasta stål		15NiCuMoN65(WB36) 17MnMoV64(WB35)
Rörstål	API 5LX	X65, X70
	EN10208-2	L480, L550
Finkornstål	EN10137-2	S460, S500, S550 kälffogar vid S620 och S690

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/ kg svetsgods
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		955	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.7	1.20
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.30
		510	235	22-24	3.1	1.30
		635	275	24-26	3.9	1.30
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.7	1.20
		1015	385	28-30	6.4	1.20
		1080	400	29-31	6.7	1.20

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

Svetsläge Diameter (mm)	Ström/ Spänning	1G	2F	2G	3G	3G	4G
					upp	ned	
1.2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220
	(V)	26-29	26-29	25-28	25-28	23-26	23-26
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240	170-240
	(V)	24-29	24-29	24-28	24-26	22-26	22-26