

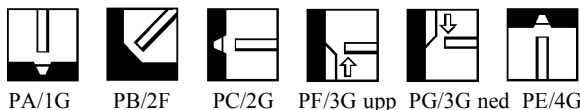
## Klassificering

AWS A5.29-98 : E81T1-Ni1 MJ H4  
 EN 758-97 : T 50 5 1Ni P M2 H5

## Allmän beskrivning

**Gasskyddad rutil rörtråd med 1% Ni.**  
**Utmärkta svetsegenskaper i alla lägen.**  
**Goda mekaniska egenskaper för offshorekonstruktioner och liknande (CVN >47J vid -40°C).**  
**Självlösnande slag.**  
**Synnerligen lågt hydrogenninnehåll ( $H_{DM} < 5$  ml/100g).**  
**Utmärkta matningsegenskaper.**

## Svetslägen



ISO/ASME

## Strömtyp/Skyddsgas

DC +  
 Ar+ (>5-25)% CO<sub>2</sub> (EN 439: M21)  
 15-25 l/min

## Godkännanden

BV	CTL	DNV	FORCE	GL	LR	RINA	UDT
SA3,3YMHH	+	IVYMSH5	+	4YH10S	3Y,4Y40SH5	4YSH5	+

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

Skyddsgas	C	Mn	Si	P	S	Ni	$H_{DM}$ ml/100g
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	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)	
					-40°C	-50°C
Svetsat						
Krav	AWS A5.29-98	min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
	EN758-97	min 500	560-720	min. 18	min. 47	
Typiska värden		530	600	24	90	60

## Packning och diametrar

Enhet	Nettovikt/enhet (kg)	Diameter(mm)	
		1.2	1.6
Plastspole S200	4.5	X	
Trådspole B300	15	X	X
Trådspole 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 81Ni1-H 8

## 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)% 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	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20
1.6	20	320	170	21-23	1.9	1.20
		510	235	22-24	3.1	1.20
		635	275	24-25	3.9	1.20
		760	310	25-27	4.7	1.20
		890	350	27-29	5.6	1.20
		1015	385	28-30	6.4	1.20
	1080	400	30-31	6.8	1.20	

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

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)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-26	23-28
1.6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-32	24-28	22-26	22-28