

Klassificering

AWS A 5.4-92: E 307 - 26*
EN 1600-97: 188MnR53

*närmaste klassificering, se anmärkningar

Allmän beskrivning

**Rutil elektrod, svetsgodset rostfritt stål med 6% mangan.
Speciellt utvecklad för svetsning av svårsvetsade stål liksom:**

- pansarplåt
- austenitisk Mn-stål

Används ofta som buffertlager under hårdpåsvetsning.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Strömtyp

AC/DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgod

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.06	5.0	1.0	18.0	8.0

Mekaniska egenskaper, rent svetsgod

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C
Krav:				
A5.4-92	Krävs inte	min. 590	min. 30	Krävs inte
EN 1600-97	min. 350	min. 500	min. 25	Krävs inte
Svetsat	425	650	35	85

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450	450
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	116	48	25	17
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec 126 Färgkod: röd

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 RepTec 126

2

Användningsområde

Ståltyper

Olika ståltyper som :

- Pansarplåt
- Härdbara stål inkluderande svårsvetsade stål
- Icke-magnetiska austenitiska stål
- Arbetshärdande austenitiska mangan stål
- Olika ståltyper (CMn-stål med rostfritt stål)

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	80 - 100	DC+	44	71	0.96	17.8	85	1.52
3.2 x 350	110 - 150	DC+	53	132	1.4	29.1	48	1.39
4.0 x 450	140 - 200	DC+	86	264	1.7	55.9	25	1.41
5.0 x 450	210 - 260	DC+	82	388	2.7	85.3	16	1.39

*elektrorest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G
Diameter(mm) Ström(A)			
2.5	60	60	60
3.2	90	90	90
4.0	140	115	130
5.0	160	165	

Anmärkningar

Avvikelser: kemisk analys
Mn = 4.5-7.5%; Cr = 18.0-21.5%; Ni=7.0-10.0%
AWS A5.4-92: Mn = 3.30-4.75%;
AWS A5.4-92: Cr=18.0-21.5%
AWS A5.4-92: Ni=9.0-10.7%

Speciella råd