

Klassificering

AWS A5.4-92 : E 316L-16
 EN 1600-97 : E 19 12 3 L R 12

Allmän beskrivning

Rutil elektrod för AISI 316L eller motsvarande stål.
Molybden minst 2.7%.
Hög beständighet mot generell och interkristallin korrosion.
Snyggt utseende.
Lätt lossnande slag.
Starkt elektrodhölje.
Kan svetsas med AC och DC.

Temperaturområde

delar under tryck : -120 ... +350°C
 skalningsbeständighet: n.a.

Svetslägen

Strömtyp

AC / DC elektr. +/-



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5Gupp

Godkännanden

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.020	0.8	0.8	18.0	11.5	2.85	4-10

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C	-120°C
Krav:					
A5.4-92	krävs inte	min. 490	min. 30	krävs inte	
Typiska värden EN 1600-97	min. 320	min. 510	min. 25	krävs inte	
Svetsat	450	580	39	60	40

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	350
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	125	77	50	33
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec 210 Färgkod: ljus 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 210

2

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Mycket låg kolhalt C<0,03%	X2CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
Medelhög kolhalt C > 0,03%	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Ti-,Nb stabiliserat	X6CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

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	40 - 75	DC+	50	86	0.88	19.9	82	1.61
3.2 x 350	60 - 110	DC+	57	157	1.3	32.9	49	1.61
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	240	1.7	49.2	32	1.59
5.0 x 350	140 - 220	DC+	67	396	2.6	77.1	20	1.59

*elektrorest=35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm) Ström(A)			upp		upp	
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	100	100	70	70	70
4.0	140	140	140	80		
5.0	180	180	180			

För bottensträngar DC- rekommenderas.

Anmärkningar

Speciella råd