

## Klassificering

AWS A5.11M-97: E NiCr Mo-5\*

DIN 8555-83 : E 23-UM-200-CKPTZ

\*närmasteklassificering

## Allmän beskrivning

Rutil elektrod för hårdpåsveltsning av maskindelar, som blir utsatt för korrosion och värme.  
Utbyte 170%.

Svetsgodset innehåller låg järn nickel-krom-molybden-volfram-legering.

Mjuk och stabil båge.

Låg utspädning med grundmaterialet.

Slaggen lossnar lätt.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

## Strömtyp

AC / DC elektrod +

## Godkännanden

Pressdorn  
Stanspress

Stansar  
Verktogsstål

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

| C    | Si  | Mn  | Cr | Mo | W   | Fe  | Ni   |
|------|-----|-----|----|----|-----|-----|------|
| 0.02 | 0.9 | 0.9 | 16 | 17 | 4.0 | 6.5 | rest |

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

| Tillstånd      | 0.2% gräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Brottgräns<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Förlängning<br>(%) | Slagseghet ISO-V(J) |
|----------------|------------------------------------|------------------------------------|--------------------|---------------------|
| Krav:<br>225HB | Kaltdeformerat<br>400HB            |                                    |                    |                     |

## Leveransform och identifiering

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Diameter (mm)                 | 3.2 |
| Längd (mm)                    | 350 |
| Enhet: paket                  |     |
| Elektroder / paket (nominell) | 40  |
| Nettovikt/enhet (kg)          | 2.5 |

Identifikation Märkning: RepTec 34 Färgkod: violet

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 34

4

## Användningsområde

Ståltyper

Hårdpåsveltsning på nya eller trasiga varmarbetsverktyg, liksom: stanspress, varmpress, varmskärande kniv, ihålig-smid dorn

## Vägledande beräkningsdata

| Dimension<br>Diam. x längd<br>(mm) | Ström-<br>område<br>(A) | Ström-<br>typ<br>typ | Bågtid<br>- per elektrod vid max. ström -<br>(s)* | Energi<br>E(kJ) | Nedsmältn.tal<br>H(kg/h) | Vikt/<br>1000 st.<br>(kg) | Elektroder/<br>kg svetsgods<br>B | kg Elektroder/<br>kg svetsgods<br>1/N |
|------------------------------------|-------------------------|----------------------|---|-----------------|--------------------------|---------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|
| 3.2 x 350                          | 110-140                 | DC                   | -   | -               | -                        | 59                        | -                                | -                                     |

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge

| Diameter(mm) | Ström(A) |
|--------------|----------|
| 3.2          | 120      |

## Anmärkningar

I fall man skulle göra tjocka fyllningar, använd för underlager t.ex. RepTec 29. Värma upp till 300°C med delar som är gjorda av sprickkänsliga material.

## Speciella råd

Obehandlat svetsgods är bearbetsbart