

Klassificering

AWS A5.4-92: E 310 - 16
 EN 1600-97: E 25 20 R 12

Allmän beskrivning

Rutil elektrod för svetsning i alla lägen utom vertikalt fallande.
Fullt austenitiskt svetsgods med hög Cr- och Ni- halt för mycket höga driftstemperaturer.
Skalningsbeständighet upp till 1100°C
Undvik driftstemperaturer 650-850°C.
Kan svetsas med AC och DC.

Temperaturområde

delar under tryck : -20 ... +400°C
 skalningsbeständighet: 1100°C

Svetslägen



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

Strömtyp

AC/DC elektr. +

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.12	2.5	0.5	26.0	20.5

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)
Krav:				
A5.4-92	krävs inte	min. 550	min. 30	krävs inte
Typiska värden EN 1600-97	min. 350	min. 550	min. 20	krävs inte
Svetsat	440	600	30	80

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: paket			
Elektroder / paket (nominell)	121	74	49
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: RepTec 46 Färgkod: mörk grön

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 46

2

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A351	UNS
Eldfasta stål	X10CrAl24		1.4762		
			1.4825		
	X15 CrNiSi 20-12	GX25CrNiSi 18-9	1.4826		
		GX40 CrNiSi 22-9	1.4828		
	X15 CrNiSi 25-20	GX25 CrNiSi 20-14	1.4832		
			1.4841	310S	S31008
	X12 CrNi 25-21		1.4845	CK20	J94202
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40	

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 - 90	DC+	48	98	0.83	20.4	90	1.84
3.2 x 350	90 - 120	DC+	56	155	1.31	31.8	49	1.56
4.0 x 350	130 - 175	DC+	72	233	1.55	50.7	32	1.64

*elektrorest=35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	1G Ström(A)	2F	2G	3G upp	4G	5G
2.5	100	100	100	90	90	90
3.2	130	120	130	110	110	110
4.0	160	160	160	140		

Anmärkningar

Speciella råd

- max värmeförlust 1.5kJ/mm
- mellanskiktstemperatur max. 100°C