



## Användningsområde

Rörstål	EN 10208-2	L 360, L 415, L 445, L 480
	EN 10216-1 / 10217-1 P 355	
	API 5LX	X 56, X60, X65, X70
	Gaz de France	X52, X63

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2 x 350	75 - 130	DC+				25.8		
4.0 x 350	90 - 185	DC+				39.5		
5.0 x 350	140 - 225	DC+				62.3		

## Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge Diameter(mm)	5G ned Ström (A)
3.2	110
4.0	150
5.0	165

## Anmärkningar

Förvärmning av rörstål L360 t/m L480 (X56 t/m X70) krävs, (enl. EN 1011-1)  
 Använd elektroden direkt från metallåda.  
 Använd Fleetweld 5P för lägre hårdhet i bottensträngar