

Klassificering

AWS A5.5-96 : E 9010-G
 EN 499-94 : E 50 4 1NiMo C25

Allmän beskrivning

Celluloseelektrod, 0.5% Mo och Ni-legerad, för rörsvetsning vertikalt fallande.
Lämplig för rörkvaliteter API 5LX-70 och X-80, EN 10208-2, eller L480 och L550
Kan användas för rot-, fyllnads- och ytsträngar.
Inte benägen till wagontracks eller porer.

Svetslägen



ISO/ASME PG/5Gned

Strömtyp

DC elektr. +
 DC elektr. - (botten)

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgod

C	Mn	Si	Mo	Ni
0.13	0.60	0.15	0.6	0.7

Mekaniska egenskaper, rent svetsgod

Tillstånd		0.2% gräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)		
		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-30°C	-40°C	-46°C
Kravet:	AWS A5.5-96	min. 530	min. 620	min. 17	krävs inte		
	EN499-94	min. 550	560-720	min. 18	min. 47		
Typiska värden		550	640	22	50	45	

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450
Enhet: metall låda			
Elektroder/paket (nominell)	340	210	145
Nettovikt/enhet (kg)	8.7	8.5	9.0

Identifikation Märkning: 9010-G Färgkod: ingen

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

Användningsområde

Rörstål	EN 10208-2 API 5LX	L 480 , L 550 X70, X80
---------	-----------------------	---------------------------

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ 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+				26.3		
4.0 x 350	80-185	DC+				40.8		
5.0 x 350	140-225	DC+				63.6		

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	5G ned
Diameter(mm)	Ström (A)
3.2	120
4.0	170
5.0	180

Anmärkningar

Speciella råd

Förvärmning av rörstål krävs (enl. EN 1011-1)
 Bottensträngar är bättre att svetsa med låg hållfasta elektroder
 (Fleetweld 5P/5P+ eller Shield Arc 70+.)
 Använd elektroderna direkt från metallåda.