

Klassificering

AWS A5.18/A5.18M-01: ER 70S-6
EN 440-94 : G 42 4 M G3Si1 / G 38 3 C G3Si1

Allmän beskrivning

Massiv tråd för svetsning av konstruktionsstål.
Utmärkt goda matningsegenskaper och stabila svetsegenskaper.
Ingen efterjustering av svetsparametrar.
Stabil båge och ytterst lite sprut.
Bättre strängprofil och utseende.
Den bästa tråden för robotsvetsning och automatsvetsning.
Levereras också i Accutrak.

Skydsgaser (enligt EN 439)

MAG	M21	Blandgas Ar+>5-25% CO ₂
	C1	Aktiv gas 100% CO

Godkännanden

	ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	TÜV
GMAW	4Y40/3Y40	S3YM	+	IVY40/IIY40MS	4Y42S/3Y40S	3S,3Y40S	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si
0.08	1.55	0.85

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				-30°C	-40°C	-50°C
Svetsat						
Typiska värden (M21)	490	590	27	100	60	40

Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Fartygsstål	ASTMA131	Grade A, B, C, D, AH32 t/m DH36
Gjutstål	EN 10213-2	GP240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Tryckkärlsstål	10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Finkornstål	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Packning

Förpackning Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	
MAG 15 kg spole B300	X	X	X		
MAG 15 kg spole S300	X	X	X	X	
Accutrak 250 kg	X	X	X		andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

MDE Supra MIG

5