



Hilcord 85Mo

Rörtråd för rostfritt stål - blandskarvar

AWS A5.22: E309LMo T 1-4(0,9mm) / E 309LMo T 1-4 (1,2mm)

EN 12073: T 23 12 2 LPM1 (0,9mm) / T23 12 2 LRM3 (1,2mm)
)

Typ av tråd:

Rutil rörtråd

Strömart:



Svetslägen:



0,9mm



1,2mm

Godkännanden:

TüV

Skyddsgas:

CO₂ eller
blandgas 80% Ar 20% CO₂

Austenitisk CrNiMo-legerad rörtråd för svetsning av rostfria syrafasta stål samt låg- och olegerade stål. Således lämplig för blandskarvs- svetsning av rostfria och låg-/olegerade stål. Utmärkt svetsbarhet, lättavlägsnad slagg och liten missfärgning ger reducerat efterarbete. Hilcord 85Mo kan levereras i diameter 0,9mm vilket möjliggör svetsning i tunna material.

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrod-svetsning	Mig-svetsning	Rörtråds-svetsning	Tig-svetsning	Gas-svetsning
Hilchrome 309MoR	-		Hilchrome W309LMo	-

Sammansättning hos svetsgodset, vikt%:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,03	1,40	0,70			22,7	12,5	2,8				

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

Tillstånd	Sträckgräns 0,2% N/mm ²	Brottgräns N/mm ²	Förlängning Lo=5d - %	Slagseghet ISO-V J
Svetsgods	≥ 450	≥ 550	≥ 25	+20°C ≥ 47

Värden framtagna vid svetsning med blandgas

Förpacknings- och svetsdata:

Diameter mm.	Spoltyp	Vikt per spole kg	Ström A	Spänning V
0,9	BS300	12,5	100-160	22-32
1,2	BS300	12,5	120-280	22-32

RINGDAHL MASKINER & VERKTYG AB

Tel: 031-831240 Fax 031-404446

www.ringdahl-maskiner.se