

Typ av tråd:
Basisk rörtråd

Strömart:



Svetslägen:



Godkännanden:
TÜV

Skyddsgas:
blandgas 80% Ar 20% CO₂

Mikrolegerad metallpulverfylld tråd utan kopparbeläggning för svetsning av låg- och olegerade stål med brottgräns upp till 580N/mm² i alla positioner. Den här tråden är utvecklad för applikationer där höga mekaniska värden, god svetsbarhet och ett högt utbyte efterfrågas vid låga temperaturer. Hilcord 53 har låg hydrogenghalt och är praktiskt taget slaggfri samt ger inget stänk.

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrod-svetsning	Mig-svetsning	Rörtråds-svetsning	Tig-svetsning	Gas-svetsning
Regina 150	SG-3	-	Fer SG-2	-

Sammansättning hos svetsgodset, vikt%:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,06	1,50	0,60	≤ 0,030	≤ 0,025							

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

Tillstånd	Sträckgräns 0,2% N/mm ²	Brottgräns N/mm ²	Förlängning Lo=5d - %	Slagseghet ISO-V J
Svetsgods	≥ 470	≥ 580	≥ 24	-40°C ≥ 75

Värden framtagna vid svetsning med blandgas

Förpacknings- och svetsdata:

Diameter mm.	Spoltyp	Vikt per spole kg	Ström A	Spänning V
1,2	BS300	16	100-350	18-32
1,6	BS300	16	1500-450	20-34

RINGDAHL MASKINER & VERKTYG AB

Tel: 031-831240 Fax 031-404446

www.ringdahl-maskiner.se