

Typ av tråd:
Basisk metallpulverfylld
rörtråd

Strömart:



Svetslägen:



Godkännanden: ABS, DNV, LR, TÜV, BV, CL, DB+Ü
Skyddsgas: blandgas 80% Ar 20% CO₂

Hilcord 52 är en metallpulverfylld rörtråd med ett utbyte av 97% för svetsning i stål med en brottgräns upp till 520N/mm². Tråden har god inträngning, bra svetsegenskaper, och ger lite svetsstänk. Hilcord 52 ger ett svetsgods med mycket låga hydrogenhalter.

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

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

Sammansättning hos svetsgodset, vikt%:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,06	1,50	0,70	≤ 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	≥ 420	≥ 520	≥ 24	-20°C ≥ 70

Värden framtagna vid svetsning med blandgas

Förpacknings- och svetsdata:

Diameter mm.	Spoltyp	Vikt per spole kg	Ström A	Spänning V
1,0	BS300	16	90-280	16-30
1,2	BS300	16	120-350	17-32
1,6	BS300	16	200-450	20-34

RINGDAHL MASKINER & VERKTYG AB

Tel: 031-831240 Fax 031-404446

www.ringdahl-maskiner.se