

# R 71

## Rörsvetstråd av rutiltyp



### Rörsvetstråd av rutiltyp

Elektrodklass	
TS EN 758	:T 42 2 P C (M) 1
EN 758	:T 42 2 P C (M) 1
DIN 8559	:SG R 1-C Y 42 43
AWS A5.20	:E 71 T-1

### Mekaniska egenskaper och användningsområde:

Elektroden är avsedd att användas för svetsning av konstruktioner och svetsning i varvsindustrin i alla positioner. Svetsfogen ger en hög mekanisk styrka, den är dessutom mycket jämn och väldigt röntgensäker. ELCOR R 71 ger mycket bra svetsekonomi genom högt utbyte och går bra i med både hög och låg ström i alla positioner. CO<sub>2</sub> och Ar/CO<sub>2</sub> kan användas som skyddsgas.

### Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,06 Si:0,50 Mn:1,30

### Rekommenderas för följande stål:

St 37.2 - 44.2, St 37.3 - 52.3, HI, HII, 17 Mn 4, St 37.0 - 52.0, St 35.8 - 45.8, StE 210.7-360.7, X 42 - 60, StE 255 - 380, A - E, AH - EH, GS 38 - 52.

### Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	min. 420
Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	520-600
Slagseghet (ISO-V/-20°C)	min. 50J
Förläggning (I <sub>o</sub> =5d <sub>o</sub> ) (%)	min. 22

**Godkännanden**  
ABS, IS CIR

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning:		Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
		[Kg.]	Spoltyp:		
21-ELR1215	1,2	15,0	D-300 PLW	130-250	D.C.(+)
21-ELR1615	1,6	15,0	D-300PLW	200-350	

D-100 = ø100mm, D-200 = ø200mm, D/K-300 = ø300mm D = Plastspole, K = Trådkorg RND = Normalspolad, PLW = Skönspolad  
ECONOMIC/BIGPACK = tunnor om 50/250 Kg. ø450/590 mm

Leif Åhl Verkstad AB  
Saleby, Erik-Larsgården 11  
SE-531 93 LIDKÖPING  
SWEDEN

Tel: +46 (0)510 - 53 04 37

Fax: +46 (0)510 - 53 01 71

www.ahlverkstad.com

e-post: info@ahlverkstad.com