

Coreweld 55 LT H4

En metallpulverfylld tråd för svetsning av höghållfasta stål (>550 MPa) med utmärkt slagseghet under noll ner till 60 °C samt låg diffunderbar vätenivå. Lämplig för svetsning med blandgas Ar/CO₂.

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.28 : E90C-G H4 EN ISO 18276-A : T 55 6 Z M21 2 H5
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	595 MPa	670 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	-60 °C	110 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni
0.05	1.65	0.44	1.35

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h