

Druty lite MIG/MAG Stale niestopowe i niskostopowe

Drut lity CARBOFIL Ni2 przeznaczony jest do spawania metodą MAG drobnoziarnistych stali konstrukcyjnych o podwyższonej wytrzymałości i zawartości 2% niklu Ni - C-0.8Mn2.3Ni.

Stopiwo charakteryzuje się wysoką udarnością do temperatury -70°C, bez konieczności przeprowadzania dodatkowej obróbki cieplnej złącza po zakończeniu procesu spawania.

Dla konstrukcji spawanych drutem CARBOFIL Ni2, pracujących w niższych temperaturach do -90°C, konieczne jest przeprowadzenie obróbki cieplnej złącza spawanego według zaleceń podanych w tabeli.

Klasyfikacja	
EN ISO	14341-A: G 46 6 M21 3Ni1
AWS	A5.28: ER 80S-Ni2

Dopuszczenia	Oznaczenie
GL	6Y42S
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
Drut	0.08	1.1	0.5	≤ 0.020	≤ 0.020	2.3
Stopiwo(*)	0.07	0.8	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	2.3

(*) 82%Ar+18%CO₂

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		
				+20°C	-70°C	-90°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥460	550-680	≥22	>120	≥47	
580°C x 15h (**)	≥460	550-680	≥22	≥130	≥70	≥47

(*) 82%Ar+18%CO₂, (**) M21-Arcal 21

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M20 - M24

Materiały

S(P)275-S(P)460

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

