

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajny, niemiedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych, nie wytwarza żużla.

Wysoki uzysk oraz znakomita stabilność łuku elektrycznego pozwala na stosowanie drutu CITOFLEX M60A do spawania półautomatycznego, automatycznego i zrobotyzowanego ciężkich konstrukcji ze stali w spawaniu wielościęgowym elementów o dużej grubości.

Maksymalna zawartość wodoru dyfundującego: 5 ml/100g stopiwa.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 42 2 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T492T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-3M H8

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	SA3YM H5
DB	•
DNV	IIIY40MS
LRS	3Y40H5
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.6	≤ 0.010	≤ 0.02

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 60

(*) 82% Ar +18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

