

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 pozwalają na stosowanie drutu CITOFLEX M60 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 46 4 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T494T1-1MA-UH5
AWS	A5.18: E 70C-6M H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
BV	SA3YM H5 (P)
DB	•
DNV	IIIY40MS (P)
LRS	3YS H5 (P)



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.6	0.4	≤ 0.015	≤ 0.02

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 460	530-680	≥ 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+



PA PB PC PD PE PF PG