

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajny, miedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, produkowany w technologii bezszwowej, o znakomitych właściwościach spawalniczych, nie wytwarza żużla. Doskonale sprawdza się przy spawaniu wielościęgowym, jak również przy spawaniu w pojedynczych ściągach.

Charakteryzuje się wysokim uzyskiem i dużą wydajnością stapiania, umożliwiając szybkie spawanie konstrukcji stalowych, zapewnia gładkie lico o niewielkiej i regularnej łusce, brak podtopień.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką udarnością w zakresie temperatur do -60°C przy spawaniu niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych, zarówno bezpośrednio po spawaniu, jak i po przeprowadzeniu obróbki cieplnej złącza według warunków, jak w tabeli poniżej.

Zalecany do spawania konstrukcji pracujących w niskich temperaturach, dla których wymagana jest niska udarność złącza.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu $\text{Ar}+\text{CO}_2$.

Klasyfikacja

EN ISO	17632-A: T 42 6 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T496T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-6M H4

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.6	0.4	0.010	0.010

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-60°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 60
$620^{\circ}\text{C} \times 1\text{h}$ (*)	≥ 420	500-640	≥ 27	≥ 80

(*) $82\% \text{Ar} + 18\% \text{CO}_2$

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

