

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, rutyłowy drut proszkowy o zwiększonym współczynniku wypełnienia, przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości pracujących w zakresie temperatur od -40°C do +450°C. Łatwość kontroli nad ciekłym jeziorkiem spawalniczym pozwala na spawanie drutem FLUXOFIL 20 HD w większości pozycji, w tym w pozycjach przymusowych, przy zachowaniu jednej nastawy parametrów spawania (np. dla drutu 1,2 mm: 24 V, prędkość podawania drutu 9 m/min).

Zwiększony współczynnik wypełnienia drutu przy zachowaniu porównywalnych parametrów prądowych procesu spawania skutkuje zwiększeniem prędkości i wydajności procesu, oszczędnościami w postaci czasu i kosztów wytwarzania konstrukcji spawanej.

Stopiwo charakteryzuje się doskonałymi własnościami mechanicznymi, bardzo małą zawartością wodoru dyfundującego (<5 ml na 100g stopiwa) bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie, brakiem podtopień i łatwo odchodzącym żużlem.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>.

### Klasyfikacja

EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M-JH4

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	4Y46SA H5
BV	SA4Y46M H5
DB	•
DNV	IVY46MS H5
GL	4Y46H5S
LRS	4Y46S H5
RMRS	4Y46S H5
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.9

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 480	570-680	≥ 24	≥ 80
580 °C x 2 h/ studzenie w piecu	≥ 480	570-670	≥ 22	≥ 100

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M21

### Materiały

S(P)275-S(P)460

X42 - X70

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

