

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości i minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką jakością, odpornością na pęknięcia i udarnośćią w niskich temperaturach do  $-60^{\circ}\text{C}$ , bardzo małą zawartością wodoru dyfundującego. Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków w zakresie prądowym umożliwiającym uzyskanie natryskowego transferu metalu podczas stapiania, możliwość spawania łukiem zwarciowym oraz spawania impulsowego.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu  $\text{Ar}+\text{CO}_2$ , istnieje również możliwość spawania w czystym dwutlenku węgla  $\text{CO}_2$ .

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T556T5-1CA-N2-UH5
EN ISO	17632-B: T556T5-1MA-N2-UH5
AWS	A5.29: E80T5-GC-H4
AWS	A5.29: E80T5-GM-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
DNV	VYMS H5
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.1	0.2	$\leq 0.010$	$\leq 0.010$	1.0

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				$-60^{\circ}\text{C}$
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 470$	550-650	$\geq 24$	$\geq 60$

(\*) 100%  $\text{CO}_2$

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materiały

S(P)275-S(P)460

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

