

Druty lite MIG/MAG Stale o podwyższonej wytrzymałości

Miedziowany drut lity gatunku G Mn3Ni1Mo / ER100S-G do spawania metodą MIG/MAG drobnoziarnistych stali normalizowanych, walcowanych termomechanicznie oraz ulepszonych cieplnie o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych i granicy plastyczności 620 MPa.

Stopiwo charakteryzuje się doskonałymi własnościami wytrzymałościowymi w zakresie temperatur do -40°C.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu konstrukcji nośnych pojazdów dźwigowych i żurawi, wysięgników, spawania zbiorników ciśnieniowych i rurociągów oraz innych połączeń blach i płyt z tego gatunku stali, od których wymaga się wysokich własności plastycznych złącza w niskich temperaturach.

Ze względu na ograniczoną spawalność tych grup stali zaleca się, aby warunki cieplne podgrzewania wstępnego, temperatur międzyciegowych oraz ewentualnej obróbki cieplnej złącza po spawaniu były zgodne z zaleceniami technologicznymi producenta materiału rodzimego.

Nadaje się zarówno do spawania w osłonie gazowej CO₂ lub mieszance Ar-CO₂.

Dla wymagań NACE określających maksymalną zawartości niklu Ni poniżej 1%, Air Liquide Welding posiada w swojej ofercie drut lity CARBOFIL MnNiMoCr.

Klasyfikacja	
EN ISO	16834-A: G 62 4 M Mn3Ni1Mo
AWS	A5.28: ER 100S-G

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Ti
Drut	0.08	1.8	0.6	≤ 0.015	≤ 0.018	1.0	0.4	0.1
Stopiwo(*)	0.07	1.5	0.4	≤ 0.015	≤ 0.018	1.0	0.4	0.1

(*) 82% Ar+18% CO₂

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥620	700-890	≥18	≥100	≥60
Bez obróbki cieplnej (**)	≥550	640-820	≥18	≥100	≥47

(*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M2

Materiały

S(P)460-S(P)620

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

