

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajny, niemiedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych, nie wytwarza żużla.

Zawartość niklu Ni zapewnia wysoką udatność stopiwa w temperaturze do  $-60^{\circ}\text{C}$ , co umożliwia stosowanie tego drutu do spawania we wszystkich pozycjach konstrukcji stalowych pracujących w sektorze off-shore, do spawania rurociągów i rur, zbiorników ciśnieniowych, statków-lodołamaczy i barek oraz innych konstrukcji morskich.

Wysoki uzysk oraz znakomita stabilność łuku elektrycznego pozwalają na stosowanie drutu CITOFLEX M20 do spawania półautomatycznego, automatycznego i zrobotyzowanego.

Maksymalna zawartość wodoru dyfundującego  $<3\text{ml}/100\text{g}$  stopiwa.

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

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T556T15-1MA-N1-UH5
AWS	A5.18: E70C-GM H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	VYMS



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.45	0.9	$\leq 0.010$	$\leq 0.010$	0.8

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udatność ISO - V (J)
				$-60^{\circ}\text{C}$
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 460$	530-680	$\geq 26$	$\geq 80$

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

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

### Materiały

S(P)275-S(P)460

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

