

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

CITOFLEX R00C SY to rutyłowy, niemiedziowany drut proszkowy przeznaczony do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych pracujących w zakresie temperatur od  $-20^{\circ}\text{C}$  do  $+450^{\circ}\text{C}$ . Stosowany głównie w stocznicach do spawania elementów i poszyc kadłubów statków żeglugi morskiej i śródlądowej.

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

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie oraz brakiem podtopień.

Możliwy do stosowania przy spawaniu ręcznym, jak i zautomatyzowanym, szczególnie zalecany do spawania na podkładce ceramicznej.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty dwutlenek węgla  $\text{CO}_2$ .

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 42 2 P C 1 H10
EN ISO	17632-B: T492T1-1CA-UH10
AWS	A5.20: E71T-1C-H8

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3YSAH10
DNV	IIIIY40MS H10
GL	3YH10S
LRS	3Y40SH10
RINA	2YSH10

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)



C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.35	$\leq 0.020$	$\leq 0.025$

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				$-20^{\circ}\text{C}$
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 420$	500-640	$\geq 20$	$\geq 50$

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

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

### Materiały

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Stale B, D, E, AH32 - EH36

X42 - X65

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

