

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

CITOFLUX R00C to rutowy, niemiedziowany drut proszkowy przeznaczony do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych pracujących w zakresie temperatur od -30°C do $+450^{\circ}\text{C}$.

Łatwość kontroli nad jeziorkiem spawalniczym pozwala na spawanie w większości pozycji, w tym również w pozycjach przymusowych.

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.

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 CO_2 .

| Klasyfikacja | |
|--------------|--------------------------|
| EN ISO | 17632-A: T 42 3 P C 1 H5 |
| EN ISO | 17632-B: T493T1-1CA-UH5 |
| AWS | A5.20: E71T-1C-JH4 |

| Dopuszczenia | Oznaczenie |
|--------------|-------------|
| ABS | 3YSA H5 |
| ANR | 3YH5S |
| BV | SA3YM H5 |
| DB | • |
| DNV | IIIY40MS H5 |
| GL | 3Y40H5S |
| LRS | 3Y40 H5 |
| RINA | 2YS H5 |
| RMRS | 3Y40SHHH |
| TÜV | • |

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|------|--------------|--------------|
| 0.05 | 1.2 | 0.35 | ≤ 0.020 | ≤ 0.025 |

Właściwości mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udarność ISO - V (J) | |
|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|----------------------|-----------|
| | | | | -20 °C | -30 °C |
| Bez obróbki cieplnej (*) | ≥ 420 | 530-680 | ≥ 20 | ≥ 60 | ≥ 47 |

(*) 100% CO_2

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1

Materiały

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

X42 - X65

Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

