

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

CITOFLEX R00Ni to rutowy, niemiedziowany drut proszkowy przeznaczony do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych. Dodatek stopowy niklu Ni umożliwia stosowanie drutu do spawania elementów konstrukcji pracujących w temperaturze do  $-40^{\circ}\text{C}$ .

Łatwość kontroli nad jeziorkiem spawalniczym pozwala na stosowanie tego drutu do spawania 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.

Przy zastosowaniu gazu osłonowego  $\text{Ar}+\text{CO}_2$  proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem spoiny o regularnych kształtach oraz brakiem podtopień.

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

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 4 1Ni P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T1-1CA-N1-UH5
EN ISO	17632-B: T554T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-GC-H4
AWS	A5.29: E81T1-GM-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	4Y400SAH5
BV	SA3YMH5
DB	●
DNV	IV Y40MS H5
LRS	4Y40 H5
RINA	4Y40SH5

CE

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	$\leq 0.015$	$\leq 0.015$	0.7

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-20 °C
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 460$	550-680	$\geq 24$	$\geq 80$

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

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

### Materiały

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

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

