

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

CITOFLUX R82 to rutyłowy drut proszkowy do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości pracujących w zakresie temperatur od -50°C do $+450^{\circ}\text{C}$.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu, wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania - w tym również przymusowych.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi, wysoką czystością metalurgiczną i dobrymi wynikami badań radiograficznych, gładkim licem o regularnym kształcie, brakiem podtopień i łatwo odchodzącym żużlem. Drut stosowany w przemyśle stoczniowym oraz branży konstrukcji off-shore, spawaniu odpowiedzialnych konstrukcji pracujących w niskich temperaturach.

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

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 46 5 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T555T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	4Y400SA H5
DNV	VY46MS H5
LRS	4Y40S H5



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.3	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	0.85

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-40 °C	-50 °C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 460	550-690	≥ 22	≥ 80	≥ 60

(*) 82% Ar + 18% CO_2

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

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

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

