

Druty rdzeniowe do spawania pod topnikiem

FLUXOCORD 31HD jest bezszwowym drutem rdzeniowym do spawania pod topnikiem konstrukcji stalowych ze stali nisko- i niestopowych oraz stali drobnoziarnistych. Technologia spawania SAW z drutem rdzeniowym o zwiększonym współczynniku wypełnienia pozwala na zwiększenie efektywności procesu spawania. Jest to możliwe dzięki większym prędkościom spawania i większemu uzyskowi stapienia rzędu ~30% w porównaniu do konwencjonalnego spawania drutem litym. Dla konstrukcji grubościennych, o znacznym przekroju zaleca się zastosowanie drutu FLUXOCORD 31HD w kombinacji z topnikiem OP 121TT. W przemyśle stoczniowym oraz przy spawaniu elementów o średniej grubości drut ten stosuje się w kombinacji z topnikiem OP 132, a największe prędkości spawania można osiągnąć stosując topnik OP 181. Kombinacja znajduje zastosowanie w przemyśle stoczniowym przy spawaniu multi-wire, przy produkcji wież wiatrowych on i off-shore.

Klasyfikacja		
OP 121TT	EN	14171-A- S 42 6 FB T3
OP 132	AWS	A5.17: F7A8-F7P8-ECG
OP 121TT	AWS	A5.17: F7A8-F7P8-EC1
OP 181	AWS	A5.17: F7A4-F7P4-ECG

	Dopuszczenia	Oznaczenia
OP 121TTW	LRS	4Y42M H5
OP 121TT	ABS	4YM
OP 121TT	DB	•
OP 181	DB	•
OP 121TT	DNV	VYM
OP 121TT	GL	6YM
OP 121TT	LRS	4Y42M H5
OP 181	TÜV	•

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si
OP 132	0.06	1.7	0.7
OP 121TT	0.06	1.7	0.4
OP 181	0.06	1.9	0.9

Własności mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
OP 132	Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 20
OP 121TT	Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 20
OP 181	Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 20
OP 181	620°Cx2h	≥ 355	500-640	≥ 20

Własności mechaniczne stopiwa - Udarność

	Obróbka cieplna	Udarność (J)		
		-20 °C	-40 °C	-60 °C
OP 132	Bez obróbki cieplnej		90	60
OP 121TT	Bez obróbki cieplnej		100	80
OP 181	Bez obróbki cieplnej	80	27	
OP 181	620°Cx2h		100	80

Typowe zastosowanie

	Materiały
OP 121TT	EN: S(P)235 - S(P)420 ASME: A516 (wszystkie gatunki)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+