

Druty rdzeniowe do spawania pod topnikiem

FLUXOCORD 41HD 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.

Drutem należy spawać w kombinacji z topnikiem OP 121TT.

Kombinacja znajduje zastosowanie w przemyśle ciężkim, przy spawaniu konstrukcji wież wiatrowych, budownictwie przybrzeżnym off-shore.

Klasyfikacja		
OP 121TTW	EN ISO	26304-A: S 55 5 FB TZ H5
OP 121TT	EN ISO	26304-A: S 55 5 FB TZ H5
OP 121TTW	AWS	A5.23: F8P6-EC-F3
OP 121TTW	AWS	A5.23: F9A8-EC-F3
OP 121TT	AWS	A5.23: F8P6-EC-F3
OP 121TT	AWS	A5.23: F9A8-EC-F3

	Dopuszczenia	Oznaczenia
OP 121TTW	LRS	4Y50M
OP 121TT	TÜV	•

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	Ni	Mo
OP 121TT	0.05	1.3	0.2	0.9	0.5

Właściwości mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
OP121TT	Bez obróbki cieplnej	≥ 550	620-720	≥ 18
OP121TT	615°Cx1,5h	≥ 500	620-720	≥ 20

Właściwości mechaniczne stopiwa - Udarność

	Obróbka cieplna	Udarność (J)		
		-20 °C	-40 °C	-50 °C
OP121TT	Bez obróbki cieplnej	≥ 80	≥ 60	≥ 47
OP121TT	615°Cx1,5h	≥ 47	≥ 27	

Typowe zastosowanie

	Materiały
OP 121TT	ASME: API-5L: X70; X80; N-A-XTRA 55; HY80; QIN; SA302 Gr.C-D EN: S(P)420; S(P)500; L245-L485; 20MnMoNi5-5; 15NiCuMoNb5

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+