

Druty rdzeniowe do spawania pod topnikiem

FLUXOCORD 48HD jest bezszwowym drutem rdzeniowym do spawania pod topnikiem konstrukcji stalowych ze stali trudnordzewiejących.

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 48HD w kombinacji z topnikiem OP 121TT. Przy spawaniu złączy pachwinowych oraz dla osiągnięcia maksymalnych prędkości spawania zaleca się zastosowanie topnika OP 132.

Klasyfikacja		
OP 132	EN ISO	14171-A: S 46 3 AB TZ
OP 121TT	EN ISO	14171-A: S 46 4 AB TZ
OP 132	AWS	A5.23: F8A2-ECG-G
OP 121TT	AWS	A5.23: F8A2-ECG-G

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
OP 132	0.06	1.4	0.6	0.4	0.6	0.5
OP 121TT	0.05	1.3	0.2	0.4	0.7	0.6

Właściwości mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
OP 132	Bez obróbki cieplnej	≥ 460	540 - 620	≥ 20
OP 121TT	Bez obróbki cieplnej	≥ 460	540 - 620	≥ 20

Właściwości mechaniczne stopiwa - Udarność

	Obróbka cieplna	Udarność (J)			
		0°C	-20°C	-30°C	-40°C
OP 132	Bez obróbki cieplnej	100	80	60	
OP 121TT	Bez obróbki cieplnej		100	80	60

Typowe zastosowanie

	Materiały
OP 132	EN: S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W; CORTEN A-B-C ASME: SA 572-50; A588; A606-4; A262
OP 121TT	EN: S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W; CORTEN A-B-C ASME: SA572-50; A588; A606-4; A262

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+