

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, rutyłowy drut proszkowy o zwiększonym współczynniku wypełnienia, przeznaczony do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych, pracujących w zakresie temperatur od  $-30^{\circ}\text{C}$  do  $+450^{\circ}\text{C}$ . Łatwość kontroli nad ciekłym jeziorkiem spawalniczym pozwala na spawanie drutem FLUXOFIL 14 HD w większości pozycji, przy zachowaniu jednej nastawy parametrów spawania (24 V, prędkość podawania drutu 9 m/min).

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.

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużłem, bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

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

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 46 2 P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 46 3 P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T552T1-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T553T1-1MA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-H4
AWS	A5.20: E71T-1M-JH4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3Y40SA H5
BV	SA3Y40M H5
DB	●
DNV	IIIIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40S H5
PRS	3S-3Y40SH5
RMRS	3S-3Y40S H5
TÜV	●



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	$\leq 0.010$	$\leq 0.010$

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 460$	550-650	$\geq 24$	$\geq 80$	$\geq 50$

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

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

### Materiały

S(P)235-S(P)460

X42 - X65

Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36.

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

