

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości i minimalnej granicy plastyczności 460 MPa.

Zawartość niklu Ni <0.9% w stopiwie spełnia wymagania NACE i tym samym umożliwia zastosowanie drutu FLUXOFIL 140 mod. do spawania instalacji technologicznych pracujących w środowisku zawierającym siarkowodór H₂S, np. przy wydobyciu ropy naftowej, instalacjach gazowych i innych. Zalecany również do spawania konstrukcji morskich w branży off-shore.

Drut przetestowany w próbie CTOD na podatność pęknięcia kruchego.

Należy zapewnić ujemną polaryzację.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO 17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5

EN ISO 17632-B: T556TG-1MA-N1-UH5

AWS A5.29: E81TG-GM-H4



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.09	1.2	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.8

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-60°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 470	550-640	≥ 24	≥ 70

(*) 82% Ar + 18% CO₂

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-

