

Druty proszkowe Stale trudnordzewiejące

Miedziowany, bezszwowy, rutyłowy drut proszkowy o zwiększonym współczynniku wypełnienia, przeznaczony do spawania trudnordzewiejących stali PATINAX lub COR-TEN.

Pod wpływem działania atmosfery na powierzchni tych stali wytwarza się szczelna warstwa tlenków miedzi i chromu chroniących przed korozyjnym działaniem otoczenia.

FLUXOFIL 18 HD zawiera dodatek stopowy chromu Cr, niklu Ni oraz miedzi Cu, który powoduje, że złącze pospawane tym drutem wykazuje odporność korozyjną, jak materiał rodzimy.

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 oraz doskonałą spawalnością.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi, wysoką czystością metalurgiczną i dobrymi wynikami badań radiograficznych, gładkim licem o regularnym kształcie, brakiem podtopień i łatwo odchodzącym żużlem. Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO	17632-A: T 50 3 Z P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T573T1-1MA-NCC1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-GM-H4

Dopuszczenia

RINA

Oznaczenie

•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
0.04	1.1	0.5	0.6	0.6	0.7

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-20 °C	-30 °C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 500	560-690	≥ 23	≥ 60	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

