

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°C do $+450^{\circ}\text{C}$.

Łatwość kontroli nad ciekłym jeziorciem spawalniczym pozwala na spawanie drutem FLUXOFIL 19 HD w większości pozycji, w tym w pozycjach przymusowych, 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 własnościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie oraz brakiem podtopień.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty dwutlenek węgla CO_2 .

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

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3Y40SA H5
BV	SA3Y40M H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40S H5
PRS	3S-3Y40SH5
RINA	3Y40S H5
RMRS	3YMS H5-3Y40MS HS
TÜV	●

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010

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 (*)	≥ 460	550-650	≥ 24	≥ 80	≥ 50

(*) 100% CO_2

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1

Materiały

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

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

X42 - X65

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

