

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, rutyłowy drut proszkowy o zwiększonym współczynniku wypełnienia, przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości pracujących w zakresie temperatur od  $-40^{\circ}\text{C}$  do  $+450^{\circ}\text{C}$ . Łatwość kontroli nad ciekłym jeziorkiem spawalniczym pozwala na spawanie drutem FLUXOFIL 21 HD w większości pozycji, w tym w pozycjach przymusowych, przy zachowaniu jednej nastawy parametrów spawania (np. dla drutu 1,2 mm: 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.

Stopiwo charakteryzuje się doskonałymi własnościami mechanicznymi, bardzo małą zawartością wodoru dyfundującego ( $< 5\text{ml}$  na  $100\text{g}$  stopiwa), bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi stopiwa, gładkim licem o regularnym kształcie, brakiem podtopień i łatwo odchodzącym żużlem.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty dwutlenek węgla  $\text{CO}_2$ .

| Klasyfikacja |                              |
|--------------|------------------------------|
| EN ISO       | 17632-A: T 46 4 1Ni P C 1 H5 |
| EN ISO       | 17632-B: T554T1-1CA-N1-UH5   |
| AWS          | A5.29: E81T1-Ni1C-JH4        |

| Dopuszczenia | Oznaczenie |
|--------------|------------|
| ABS          | 4Y46SA H5  |
| BV           | SA4Y46M H5 |
| DNV          | IVY46MS H5 |
| GL           | 4Y46H5S    |
| LRS          | 4Y46S H5   |



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C    | Mn  | Si  | P            | S            | Ni         |
|------|-----|-----|--------------|--------------|------------|
| 0.07 | 1.4 | 0.4 | $\leq 0.010$ | $\leq 0.010$ | $\leq 0.9$ |

### Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna          | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udarność ISO - V (J) |
|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|----------------------|
|                          |                             |                                   |                   | -40°C                |
| Bez obróbki cieplnej (*) | $\geq 490$                  | 570-670                           | $\geq 22$         | $\geq 70$            |

(\*) 100%  $\text{CO}_2$

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

### Materiały

S(P)275-S(P)460

X42 - X70

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

