

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką jakością, odpornością na pęknięcia i udarnością w niskich temperaturach, bardzo małą zawartością wodoru dyfundującego, łatwo odchodzącym żużlem.

FLUXOFIL 31 zalecany jest również do spawania stali o ograniczonej spawalności (dużej zawartości węgla).

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂; istnieje również możliwość spawania w czystym dwutlenku węgla CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	17632-A: T 42 4 B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 42 4 B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T494T5-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T494T5-1MA-UH5
AWS	A5.20: E70T-5C-JH4
AWS	A5.20: E70T-5M-JH4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3YSA H5
BV	SA3-3YM H5
DB	•
DNV	IIY40MS H5
GL	3YH5S
LRS	3S-3YS-H5
PRS	3S-3YS H5
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤ 0.010	≤ 0.010

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 80

(*) 100% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21, C1

Materiały

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

