

Druty rdzeniowe Stale o podwyższonej wytrzymałości

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali normalizowanych, walcowanych termomechanicznie oraz ulepszonych cieplnie o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych i granicy plastyczności 550 MPa.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu konstrukcji nośnych pojazdów dźwigowych i żurawi, wysięgników, spawania zbiorników ciśnieniowych i rurociągów oraz innych połączeń blach i płyt z tego gatunku stali, od których wymaga się wysokich własności plastycznych złącza w niskich temperaturach.

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi stopiwa oraz gładkim licem o regularnym kształcie.

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	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 2 H5
EN ISO	18276-A: T 55 6 1NiMo B C 2 H5
EN ISO	18276-B: T624T5-1MA-N2M2-UH5
EN ISO	18276-B: T626T5-1CA-N2M2-UH5
AWS	A5.29: E90T5-GC-H4
AWS	A5.29: E90T5-GM-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
RMRS	5Y50 H5



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.3	0.4	0.01	0.01	1.1	0.4

(*) 100% CO₂

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 550	640-760	≥ 23	≥ 60

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

S(P)500, S550, HY 80

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

