

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych, które po zakończeniu spawania poddawane są obróbce cieplnej i są normalizowane lub normalizowane i odpuszczane.

W związku z powyższym złącze spawane należy poddać obróbce cieplnej wraz z materiałem rodzimym według zaleceń, jak w tabeli poniżej.

Stabilny proces spawania drutem FLUXOFIL 43.1 powoduje niewielką ilość odprysków, gładkie lico spoiny o łatwo odchodzącym żużlu.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂.

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Mo | V |
|------|-----|-----|---------|---------|----|-----|-----|
| 0.05 | 1.2 | 0.3 | ≤ 0.010 | ≤ 0.010 | 2 | 0.3 | 0.1 |

Własności mechaniczne stopiwa

| Obróbka cieplna | Granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie A5 (%) | Udarność ISO - V (J) |
|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------|----------------------|
| | | | | -20°C |
| 940°C /40min (*) (n) | ≥ 480 | 570-670 | ≥ 20 | ≥ 40 |
| 940°C /40min.+580°C /2h (*) (n+t) | ≥ 430 | 550-650 | ≥ 20 | ≥ 50 |

(*) 82% Ar + 18% CO₂ (n) normalizowanie, (n+t) normalizowanie + wysokie odpuszczanie

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S(P)355-S(P)460

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA PB PC PD PF