

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy przeznaczony do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych oraz stali używanych do budowy instalacji kriogenicznych.

Stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką jakością, odpornością na pęknięcia i udarnością w niskich temperaturach, zarówno bezpośrednio po spawaniu, jak i po odprężeniu, wyżarzaniu odprężającym złącza spawanego.

Stabilny proces spawania drutem FLUXOFIL 44 powoduje niewielką ilość odprysków, gładkie lico spoiny o łatwo odcho-
dzającym żużlu.

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

Klasyfikacja

EN ISO 17632-A: T 42 8 2Ni B M 2 H5

EN ISO 17632-B: T498T5-1MA-N5-UH5

AWS A5.29: E70T5-GM-JH4

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	0.8	0.2	≤ 0.010	≤ 0.010	2.4

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastycz- ności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-60 °C	-80 °C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 70	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S(P)275-S(P)420

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

