

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 890 MPa.

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

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.

Własności mechaniczne złącza zależą w znacznej mierze od przebiegu procesu spawania, parametrów spawania i wprowadzanej do złącza energii liniowej, warunków chłodzenia oraz temperatur podgrzewania wstępnego i międzyścięgowego.

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

Klasyfikacja	
EN ISO	18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 2 H5
AWS	A5.29: E120T5-GM H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.09	2	0.5	0.01	0.01	1	1.8	0.4

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 890	940-1180	≥ 15	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S890

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

