

## Druty rdzeniowe Stale o podwyższonej wytrzymałości

Wysokowydajny, miedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, produkowany w technologii bezszwowej, o znakomitych własnościach spawalniczych przy spawaniu w pozycjach przymusowych, nie wytwarza żużła.

Stosowany do spawania drobnoziarnistych stali normalizowanych, walcowanych termomechanicznie oraz ulepszonych cieplnie o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych i granicy plastyczności 690 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.

Stopiwo charakteryzuje się doskonałymi własnościami wytrzymałościowymi w zakresie temperatur do  $-40^{\circ}\text{C}$ .

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużłem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Możliwość spawania łukiem natryskowym, łukiem zwarciovym oraz spawania impulsowego.

Brak żużła spawalniczego i niewielka ilość krzemianów na powierzchni spoiny nie wymaga czyszczenia przed spawaniem kolejnych warstw (czyszczenia międzyścięgowego).

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu  $\text{Ar}+\text{CO}_2$

### Klasyfikacja

EN ISO	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
EN ISO	18276-B: T784T15-1MA-N4C1M2-UH5
AWS	A5.28: E110C-GM H4

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	4Y 690 MS H5
BV	4Y 69 MS H5
DB	•
DNV	IVY 69 MS H5
LRS	4Y 690 MS H5
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				$-40^{\circ}\text{C}$
Bez obróbki cieplnej (*)	$\geq 690$	780-980	$\geq 17$	$\geq 70$

(\*) 82% Ar + 18%  $\text{CO}_2$

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M21

### Materiały

S620, S690, HY 100

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

