

Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajny, miedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, produkowany w technologii bezszwowej, o znakomitych własnościach spawalniczych, nie wytwarza żuźla. Przy zastosowaniu łuku natryskowego drut stapia się drobnokropłowo i stabilnie przechodzi do spoiny praktycznie nie powodując rozprysku. Możliwość spawania łukiem zwarciowym. Dobre powtórne zajarzenie, nawet przy zimnej końcówce drutu ułatwia stosowanie w stanowiskach zrobotyzowanych, do spawania półautomatycznego oraz automatycznego niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych.

Charakteryzuje się wysokim uzyskiem i dużą wydajnością stapiania, umożliwiając szybkie spawanie konstrukcji stalowych, dobrze nadaje się do spawania warstw graniowych i spawania w pozycjach przymusowych – łatwość kontroli nad ciekłym jeziorkiem spawalniczym przy spawaniu łukiem natryskowym, zapewnia gładkie lico o niewielkiej i regularnej łusce, brak podtopień, nawet przy spawaniu delikatnie zanieczyszczonych lub skorodowanych łączonych elementów. Brak żuźla spawalniczego i niewielka ilość krzemianów na powierzchni spoiny nie wymaga stosowania czyszczenia przed spawaniem kolejnych warstw (czyszczenia międzyścięgowego).

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

Klasyfikacja

EN ISO	17632-A: T 46 2 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T552T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-3M H4

Dopuszczenia

Oznaczenie

BV	SA3-3YM H5
DB	•
DNV	IIIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40SH5
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 50

(*) 82% Ar +18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M21

Materiały

S(P)235-S(P)460

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

