

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania stali ferrytyczno-austenitycznych typu „duplex”. Charakteryzuje się stabilnym jarzeniem łuku oraz łatwo usuwalnym żużłem. Przeznaczony do spawania we wszystkich pozycjach. Stopiwo wykazuje dużą odporność na korozję międzykrystaliczną i naprężeniową, nawet w bardzo agresywnych środowiskach.

Materiał spawany:

W.Nr. 1.4462 (UNS S 31803, SAF 2205, FAL 223, Nk Cr22, H4 Resist 22/5 i inne)

Dopuszczenia:

ABS E 2209 T1-4, E 2209 T1-1
 DNV Duplex
 LR Dup/CMn (M21)
 TÜV 07066
 RINA, GL

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

83%

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
<0,04	0,90	0,90	22,0	9,0	3,0	0,15

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. ~ 1.4462
 FN 30 - 50

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -20
AWS	TZ 0	C1	>690	>500	>20	>47
AWS	TZ 0	M21	>690	>500	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 250	26 - 30	20	6,8 - 16,9	2,5 - 6,3