

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, przeznaczony do spawania zmechanizowanego i zrobotyzowanego cienkich blach. Wytwarza bardzo małą ilość szklawa na powierzchni lica.

Dopuszczenia:

TÜV 12152

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M20, M21 (EN ISO 14175)

Zawartość wodoru:

< 4 ml/100g

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,60	1,30

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Stan	R _{p0.2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
TZ0	490	590	26	72

TZ0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Srednica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5

E