

### Opis:

Drut rdzeniowy o wypełnieniu topnikowym rutyłowym, przeznaczony głównie do spoin pachwinowych wykonywanych w pozycji nabocznej. Umożliwia dużą wydajność spawania elementów o grubości powyżej ok. 9 mm, wytwarza łatwy do usunięcia żużel i zapewnia korzystny kształt spoiny z całkowicie płaskim licem.

### Dopuszczenia:

CE EN 13479  
DB 42.039.13  
TÜV 04211

### Typ wypełnienia:

rutyłowy

### Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

### Uzysk stopiwa:

~ 85%

### Prąd spawania:

≡(+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,06	0,60	1,50	<0,20	<0,20	0,50	0,30

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p02</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	C1	580	> 420	> 22	> 47

TZ 0 - 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)
1,6	250 - 450	26 - 38	85	20	4,0 - 12,0	3,5 - 10,0
2,4	250 - 550	28 - 38	85	20	3,0 - 8,5	3,5 - 9,5