

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym - ruty-
lowym, do spawania we wszystkich pozycjach, o uni-
wersalnym zastosowaniu. Pracuje z tukiem na-
tryskowym, zapewniając doskonałe właściwości
spawalnicze. Zalecany do konstrukcji okrętowych.

Dopuszczenia:

ABS	3YSA H10
BV	SA3YM
CE	EN 13479
DB	42.039.05
DNV	IIIIYMS
GL	3YS
LR	3S 3YS
RS	3YMS H10
TÜV	07651
RINA	2YS (C1), 3YS (M21)
PRS	3YS H10

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

ok. 85%

Prąd spawania:



Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Gaz	C	Si	Mn
C1	0,05	0,55	1,25
M21	0,05	0,55	1,35

Pozycje spawania:



Inne dane:

Ø 1,6 tylko pozycje PA, PB

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J) ^{°C} -20
EN	TZ 0	C1	588	497	27	110

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	110 - 300	21 - 32	3,2 - 14,0	1,3 - 5,8
1,4	130 - 320	22 - 32	3,0 - 12,5	1,4 - 6,3
1,6	150 - 360	24 - 34	3,0 - 11,0	2,0 - 6,2

E