

Opis:

Drut rdzeniowy o wypełnieniu topnikowym rutyłowym do spawania we wszystkich pozycjach, przy zachowaniu dużej szybkości topienia. Dobrze spełnia wymagania udarności do -40°C.

Dopuszczenia:

ABS	3YSAH5 (M21 i C1)
BV	SA3YM HH (C1), SA3YM (M21)
CE	EN 13479
DB	42.039.26 (M21 i C1)
DNV	IVY42MS H10 (M21)
GL	4Y46H5S (M21, 1.2 mm)
LR	3YS H5 (C1)
LR	4Y46S H5 (80Ar/20CO ₂)
RINA	4Y40 S H10 (M21)
RS	4YMSHH (M21, 1.6 mm)
RS	4YMSHHH (M21, 1.2 mm)
TÜV	05198

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

C1, M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

ok. 85%

Prąd spawania:



Zawartość wodoru:

< 5ml /100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,35	1,20	0,95

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -40
EN	TZ 0	M21	610	540	26	120

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 - 14,5	1,3 - 5,8
1,4	150 - 360	24 - 34	3,0 - 11,0	2,0 - 6,2