

### Opis:

Drut rdzeniowy rutyłowy o wysokim współczynniku wypełnienia, zapewniający wyższą o ok. 30% wydajność spawania niż standardowe druty rdzeniowe. Umożliwia spawanie z dużą prędkością (ok. 1,2 m/min). Stanowi prostą i tanią alternatywę dla innych wysokowydajnych metod spawania. Przeznaczony głównie do spoin pachwinowych w ciężkich konstrukcjach stalowych.

### Dopuszczenia:

ABS	3SA,3YSA H5
BV	S3YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.18
DNV	III Y40MS H5
GL	3YH10S
LR	3YS H10
VdTÜV	07668

### Typ wypełnienia:

rutyłowy

### Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

### Typ stopu:

<1% Ni

### Prąd spawania: (=+)

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,50	0,90	0,80

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)°C -20
AWS	TZ 0	M21	310	490	25	75
		C21	560	460	25	75

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (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 - 40	85	20	6,5 - 19,1	4,0 - 12,1

**E**