

Opis:

Drut rdzeniowy o wypełnieniu topnikowym rutyłowym do spawania we wszystkich pozycjach stali niestopowych i drobnoziarnistych w konstrukcjach wymagających dobrej udatności w temp. -40°C. Może być używany do przetopów graniowych na podkładkach ceramicznych. Typowe zastosowania to konstrukcje okrętowe, mosty i zbiorniki.

Dopuszczenia:

ABS	4YSA H5
BV	S4YM HH
CCS	4Y40SH10
CE	EN 13479
CRS	4YH5S
DB	42.105.16
DNV	IV Y40MS (H5)
GL	4YH5S
LR	3YS H5
PRS	4YS H5
RS	4Y42MSH10
TÜV	07669

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

ok. 85%

Prąd spawania:

Zawartość wodoru:

< 5 ml /100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,4	1,3	0,4

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -40
EN	TZ 0	M21	550 - 640	> 460	> 22	> 47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 35	5,6 - 19,8	2,1 - 7,5
1,4	150 - 450	26 - 42	3,3 - 18,9	1,8 - 9,4