

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym zasadowym, przeznaczony głównie do spawania konstrukcji w budownictwie przybrzeżnym. Dodatek stopowy 0,9% Ni zapewnia bardzo dobrą udatarność do -60°C, spełniając wymagania testu CTOD przy -10°C. Ma bardzo dobre właściwości spawalnicze, stabilny łuk, praktycznie pozbawiony rozprysku.

Dopuszczenia:

ABS	3SA,3YSA H5
BV	SY3MHH
CE	EN 13479
DB	42.105.08
DNV	V Y42 MS (H5)
GL	6YH5S
LR	5Y40S H5
RS	5Y42MSH
TÜV	04903
PRS	

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85 %

Prąd spawania:

Zawartość wodoru:

< 4ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,35	1,30	0,95

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)°C		
						-20	-40	-60
EN	TZ 0	M21	550 - 650	>500	>22	>90	>60	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	20 - 35	20	5,8 - 22,0	2,1 - 7,5
1,6	150 - 450	24 - 36	20	2,6 - 11,9	1,8 - 8,1