

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym rutyłowym, przeznaczony do spawania we wszystkich pozycjach. Dodatek stopowy 0,95% Ni zapewnia bardzo dobrą udarność do -60°C. Drut zaprojektowany jest specjalnie do konstrukcji poddawanych wyżarzaniu odprężającemu po spawaniu.

Dopuszczenia:

ABS 4YSA H5
DNV V Y42MS (H5)
LR 5Y42S H5

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85%

Prąd spawania:

≡(+)

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,35	1,30	0,95	0,20

E

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p02} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -60
ISO	TZ 0	M21	550 - 650	> 470	> 22	> 47
ISO	TZ 1	M21	520 - 620	> 420	> 22	> 47

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 600 °C/2h

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Przeptyw gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	175 - 350	25 - 38	20	5,6 - 12,8	2,8 - 8,1