

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym zasadowym do spawania pod topnikiem stali konstrukcyjnych podwyższonej wytrzymałości, przy wymaganej dobrej udarności w temp. do -50°C, zachowując właściwości także po wyżarzaniu odprężającym.

### Dopuszczenia drutu /kombinacji:

CE EN 13479

**Prąd spawania:** =(+)

### Typowy skład chemiczny (%) i własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z topnikiem (DC+):

OK 14.00S +	C	Si	Mn	Ni	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) /°C -50
OK 10.61	0,08	0,3	1,7	0,8	480 - 660	>400	>22	>47
OK 10.62	0,08	0,3	1,7	0,8	550 - 690	>470	>20	>47
OK 10.71	0,08	0,6	2,0	0,8	550 - 690	>470	>20	>47

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 350	28 - 38	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0