

Opis:

Drut rdzeniowy samoostonowy do spawania stali niestopowych we wszystkich pozycjach. Stosowany do montażu konstrukcji stalowych w miejscu budowy.

Dopuszczenia:

ABS	3SA, 3YSA (H10)
BV	SA3YM (HH)
CE	EN 13479
CWB	CSA W48
DNV	III YMS (H10)
LR	3S, 3YS (H10)
TÜV	10019

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

drut samoostonowy

Uzysk stopiwa:

78%

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr
0,18	0,12	0,60	0,15	0,60

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	-	490 - 600	>400	22	>47	>41

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	155 - 240	21 - 25	3,8 - 7,6	1,9 - 3,7