

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym - rutowym, przeznaczony głównie do spoin pachwinowych wykonywanych w pozycji nabocznej lub korytkowej. Zapewnia doskonały kształt spoiny, przy łatwo usuwalnym żużlu. Nadaje się do przetopów granio- wych, układanych na podkładkach ceramicznych.

Dopuszczenia:

ABS	3SA, 3YSA
BV	SA3YM HH
CE	EN 13479
DNV	III YMS (H10)
DB	42.105.06
GL	3YH10S
PRS	3YH10S
CRS	3YH10S
TÜV	03013
LR	3YS

Typ wypełnienia:

rutowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85 %

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,50	1,00	0,75

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -20
EN	TZ 0	C1	510 - 580	>420	>26	>54
EN	TZ 0	M21	540 - 630	>460	>26	>54

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5
1,4	150 - 350	26 - 36	85	20	3,4 - 12,0	1,8 - 6,3
1,6	150 - 450	24 - 40	85	20	2,8 - 12,4	1,6 - 8,1