

COREFIL 100R

Druty proszkowe [FCAW]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 17632-A : T 46 2 PM(C)1 H5 AWS A-5.20 : E 71T-1M(C)/9M(C)	CE DNV-GL (III YMS(H5)/C1) DNV-GL (III YMS(H10)/M21) BV (SA3YM(H5)/C1) BV (SA3YM(H10)/M21) LR (3YH5/C1) LR (3YH10/M21) PRS (3YH5/C1) PRS (3YH10/M21)	Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

Drut proszkowy rutyłowy o szybko krzepnącym żużlu do spawania we wszystkich pozycjach w osłonie gazów CO₂ oraz M21. Bardzo dobre i łatwe prowadzenie we wszystkich pozycjach, doskonałe formowanie spoiny, bardzo dobrze tworzy przetop na podkładce ceramicznej.

Zastosowanie

Konstrukcje stalowe, zbiorniki, budowa okrętów, maszyn, rurociągów.

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	P	S
< 0,06	< 0,60	1,50	< 0,02	< 0,02

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm ²]	> 460
Wytrzymałość Rm [N/mm ²]	530 - 680
Wydłużenie A5 [%]	> 25
Udarność Av [J]	> 47 (-20°C), typowe 150 J / > 47 (-30°C), typowe 130 J /
Typ proszku	proszkowy rutyłowy
Zawartość wodoru w stopiwie	< 5ml/100g
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	C1 - CO ₂ 100% / M21 - Ar + 8% do 25%CO ₂ /

Parametry spawania | pakowania

Ø	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu	Waga paczki [kg]
1,2	160 - 280	24 - 30	12 - 18	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl