

COREFIL 100M

Druty proszkowe [FCAW]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 17632-A : T 42 2 M M 3 H5 AWS A-5.20 : E 70C-6M H4		Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

- Wysokowydajny drut z rdzeniem metalicznym.
- Do półautomatycznego i w pełni automatycznego oraz zrobotyzowanego spawania stali konstrukcyjnych niestopowych i drobnoziarnistych.
- Bardzo wysoki uzysk metalu i wysoka prędkość wytwarzania stopiwa.
- Stałe przenoszenie kropli w łuku natryskowym przy praktycznie niezauważalnym rozprysku.
- Głęboka penetracja, wysoka odporność na porowatość, dobre własności zwilżające.
- Żużel w formie szczątkowej pozwala na wykonywanie spoin wielościęgowych bez konieczności czyszczenia między ściegami.
- Idealny do złączy poziomych.
- Doskonała jednorodność spoiny o optymalnym składzie chemicznym.
- Bardzo estetyczny wygląd spoiny.

Zastosowanie

Konstrukcje stalowe, elementy maszyn, zbiorniki, fragmenty rur i kształtek spawane na obrotnikach w pozycjach podolnych.

Materiał rodzimy

Stale konstrukcyjne	S185, S235, S275, S355 itp.
Stale okrętowe	Grade A, B, D, AH32-DH36 itp.
Odlewy	GP240R itp.
Stale na rury	L210, L240, L290, L360
	L240MB, L290MB, L360MB, L360QB, L240MB
	L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	X42, X46, X52, X60
	P235T1, P235T2, P275T1
	P275T2, P355N
	itp.
Zbiorniki i stale ciśnieniowe	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stale drobnoziarniste	S275, S355, S420
	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML
	itp.

Skład chemiczny %

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,75	1,60	<0,02	<0,02

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm ²]	>420
Wytrzymałość Rm [N/mm ²]	500-640

Wydłużenie A5 [%]	>25
Udarność Kv [J]	>47 J (-20°C), typowe 120 J / >47 J (-30°C), typowe 100 J /
Typ drutu/pręta	proszkowy metaliczny
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	M20 - Ar + 10% CO2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /
Uwagi	Zaleca się utrzymanie wolnego wylotu (stick out) drutu na poziomie 20-25 mm pomiędzy końcówką a materiałem bazowym.

Parametry spawania | pakowania

Ø	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu	Waga paczki [kg]
1,2	140-340	22-34	15-25	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