

## Druty rdzeniowe Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajny, miedziowany drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, produkowany w technologii bezszwowej, o znakomitych własnościach spawalniczych, nie wytwarza żuźla. Przy zastosowaniu łuku natrykowego drut stapia się drobnokropłowo i stabilnie przechodzi do spoiny praktycznie nie powodując rozprysku. Możliwość spawania łukiem zwarciowym. Dobre powtarne zajarzenie, nawet przy zimnej końcówce drutu ułatwia stosowanie w stanowiskach zrobotyzowanych, do spawania półautomatycznego i automatycznego niestopowych i niskostopowych stali konstrukcyjnych.

Charakteryzuje się wysokim uzyskiem i dużą wydajnością stapiania, umożliwiając szybkie spawanie konstrukcji stalowych, dobrze nadaje się do spawania warstw graniowych i spawania w pozycjach przymusowych – przy spawaniu łukiem natrykowym, zapewnia gładkie lico o niewielkiej i regularnej łusce, brak podtopień, nawet przy spawaniu delikatnie zanieczyszczonych lub skorodowanych łączonych elementów.

Brak żuźla spawalniczego i niewielka ilość krzemianów na powierzchni spoiny nie wymaga stosowania czyszczenia przed spawaniem kolejnych warstw (czyszczenia międzyścięgowego).

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>.

### Klasyfikacja

EN ISO	17632-A: T 46 4 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-6M H4

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	4YSA H5
BV	SA3Y M H5 KV40
DB	•
DNV	IVY40MS H5
GL	4YH5S
LRS	4Y40S H5
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				-40°C
580°C x 2h/studzenie w piecu (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 80
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 60

(\*) 82% Ar +18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M21

### Materiały

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

