

HOT WELD M

Drut elektrodowy do spawania łukowego w osłonie gazów ochronnych

Klasyfikacja:

DIN 8559	PN-EN ISO 14341-A	AWS A5.18
SG2	3Si1	ER 70S-6

Charakterystyka/zastosowanie:

Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO₂ oraz mieszanki M2 i M3. Własności mechaniczne drutu zapewniają wysoką jakość spoin oraz niezawodne podawanie drutu w procesie spawania zmechanizowanego. Drut przeznaczony jest do spawania stali niestopowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych.

Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
0,08	0,90	1,50

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności [Re]:	> 420 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie [Rm]:	500÷640 MPa
Wydłużenie [A ₅]:	> 20 %
Praca łamania [KV] w temp. – 40 ° C:	> 47 J
Praca łamania [KV] w temp. – 20 ° C:	> 47 J

Dopuszczenia: DB, TÜV

