



Dual Shield 110C

SFA/AWS A5.29: E111T1-GC H4
EN ISO 17634-A: T 69 6 Z P C1 2 H5

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym rutyłowym, przeznaczony do spawania stali o wysokiej wytrzymałości, z min. granicą plastyczności do 690 MPa. Stopiwo ma dobrą udarność w ujemnych temperaturach (do -60°C) oraz niską zawartość wodoru dyfundującego. Drut przeznaczony jest do użycia w osłonie gazowej z CO₂.

Dopuszczenia:

-

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

C1 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

niskostopowy Ni-Mo

Prąd spawania:

=(+)

Zawartość wodoru:

< 5 ml /100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,055	0,39	1,21	2,30	0,40

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C -60
AWS	TZ0	C1	840	761	18	60

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	100 - 300	21 - 32	85	20	3,2 - 14,5	1,3 - 5,8