



OK Tubrod 14.10

SFA/AWS A5.18: E70C-6M H4
EN ISO 17632-A: T 46 4 M M21 2 H5

Opis:

Wysokiej jakości drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, przeznaczony do spawania stali niestopowych. Cechy charakterystyczne to mały rozprysk metalu i niewielka ilość szklawa na licu spoin. Pracuje łukiem natryskowym od 180 A / 26 V, zapewniając dużą wydajność stopiwa. Nadaje się do spawania cienkich blach (>3mm) w procesach zmechanizowanych lub zautomatyzowanych, w tym także za pomocą robotów. Odpowiedni do przetopów granitowych wykonywanych na podkładkach ceramicznych.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479
DB	42.039.22
DNV	IV YMS H5 (M21)
LR	4Y46M, 4Y46S
TÜV	05018
UKCA	EN 13479

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

C-Mn

Prąd spawania:

=(+)

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,075	0,65	1,55

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
AWS	TZ 0	M21	570	485	28,9	75

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	130 - 350	16 - 34	95	20	4,6 - 18,5	2,0 - 8,0