

SupraMig® CF

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	ER70S-6	A-Nr	1	Nr mat.	1.5125
EN ISO 14341-A	G 46 4 M 3Si1 / G 42 3 C 3Si1	F-Nr	6		
		9606 FM	1		

OPIS OGÓLNY

Drut lity bez zawartości Cu do spawania stali konstrukcyjnych
Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze
Tolerancja parametrów spawania w szerokim zakresie
Wąski i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków

Dobry wygląd spoiny
Najlepszy drut do zrobotyzowanego i wysoko zautomatyzowanego spawania MIG/MAG
Dostępny w bębnach Accutrak®

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

M21	Mieszanaka gazowa Ar +>15-25% CO ₂
C1	Gaz aktywny 100% CO ₂

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si
0,08	1,40	0,85

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Wartości typowe	M21	AW	502	574	28		102
AW = po spawaniu	C1	AW	486	570	29	71	

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	Norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa	ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	EN 10213-2	GP240R
Rury	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	EN 10217-1	P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10025 część 3	S275, S355, S420
	EN 10025 część 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	0,8	1,0	1,2	1,6
16 kg – szpula B300		X	X	X
16 kg – szpula BS300	X	X	X	
15 kg – szpula S300	X	X	X	
250 kg – bęben Accutrak®	X	X	X	

Supramig® CF: rev. C-PL02-01/12/16