

# CITOFLEX ROOC

## GŁÓWNE CECHY

- Optymalne wypełnienie drutu gwarantuje wyższą wydajność stapiania, co przekłada się na wzrost wydajności i obniżenie kosztów spawania.
- Lepsza kontrola jeziorka spawalniczego w pozycjach wymuszonych, doskonałe parametry łuku i wysoka jakość spoin.
- Mała ilość odprysków i łatwo odchodzący żużel zapewnia gładkie lico spoiny o regularnym kształcie.
- Do spawania półautomatycznego i zmechanizowanego, szczególnie zalecany do spawania na podkładkach ceramicznych.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-1/9C-H4
	E71T-1/9M-H4
EN ISO 17632-A	T 42 3 P C 1 H5
	T 42 3 P C 1 1 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO <sub>2</sub>
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

LRS	PRS	RINA	RMRS	CE
3YSH5 (C1)	3Y40SH5 (C1)	3Y40SMH5 (M21)	3Y40SMH5 (M21)	+
	3YSH5 (C1)	3YSH5 (C1)	3YSH5 (C1)	

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.4	≤0.015	≤0.015

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
	M21	AW	min 460	530-680	≥26	≥80	
	C1	AW	min 420	500-640	≥25		≥70

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000382937

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)