# ULTRAFIL 1

## GŁÓWNE CECHY

- Dobra spawalność i podawanie drutu.
- Stabilny łuk i mała ilość odprysków.
- Wysoka wydajność.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Motoryzacja

## KLASYFIKACJA

| | |
|---|---|
| AWS A5.18 | ER70S-6 |
| EN ISO 14341-A | G 42 3 C1 3Si1 |
| | G 46 4 M21 3Si1 |

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| C1 | Gaz aktywny 100% $CO_2$ |
| M21 | Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% $CO_2$ |

## DOPUSZCZENIA

| TÜV | DB | CE |
|---|---|---|
| + | + | + |

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S |
|---|---|---|---|---|
| 0.08 | 1.4 | 0.9 | ≤0.025 | ≤0.025 |

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | -20°C | -30°C | -40°C |
| Wartości typowe | M21 | AW | 480 | 560 | 29 | | | 105 |
| | C1 | AW | 460 | 540 | 28 | 100 | 85 | |

* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---|---|---|---|
| 0.8 | SZPULA (BS300) | 16.0 | E08L016P6E11 |
| 1.0 | SZPULA (BS300) | 16.0 | E10L016P6E11 |
| | BECZKA | 300.0 | E10D300E6E11 |
| 1.2 | SZPULA (BS300) | 16.0 | E12L016P6E11 |
| | BECZKA | 300.0 | E12D300E6E11 |

## 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