

CITOFLEX ROONi

EIGENSCHAFTEN

- CITOFLEX ROONi, rutile Fülldrahtelektrode mit guter Kerbschlagzähigkeit bei -40°C. Ni-legiert, Verarbeitung unter Mischgas.
- Optimierter Füllgrad für höhere Abschmelzleistung und Produktivität. Dies führt zu einer Reduzierung der Gesamtschweißkosten.
- Beim Stehnahtschweißen mindestens doppelt so hohe Produktivität wie basische Stabelektroden.
- Teilmechanisiertes und vollmechanisiertes Schweißen, sehr gut auf keramischer Schweißbadsicherung zu verarbeiten.
- Sehr gut beherrschbares Schweißbad beim Zwangslagenschweißen mit hervorragenden Lichtbogeneigenschaften und hochwertigen Nähten.
- Geringe Spritzerneigung und sehr gute Schlackenentfernbarkeit sowie gleichmäßige Nahtoberfläche.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E81T1-GM-H4
 EN ISO 17632-A T 46 4 1Ni P M21 1 H5
 EN ISO 17632-B T554T1-1M21A-N1-UH5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.7

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
Typische Werte	M21**	AW	≥460	570-680	≥24	≥80

*AW (U) = unbehandelt

** Prüfgas: 82% Ar + 18% CO₂

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281150
	SPULE (BS300)	16.0	W000403658

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen