

CITOFLEX R00Ni

GŁÓWNE CECHY

- CITOFLEX R00Ni to rutyłowy drut proszkowy zapewniający wysoką udarność złącza do -40°C . Dodatek niklu. Do spawania w osłonie mieszanki gazowej.
- Optymalne wypełnienie drutu gwarantuje wyższą wydajność stapiania, co przekłada się na wzrost wydajności i obniżenie kosztów spawania.
- Co najmniej dwukrotnie wyższa wydajność spawania w pozycjach wymuszonych w porównaniu do zasadowych elektrod otulonych.
- Do spawania półautomatycznego i zmechanizowanego, szczególnie zalecany do spawania na podkładkach ceramicznych.
- Lepsza kontrola jeziora 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.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy		Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C
Wartości typowe	M21**	AW	≥460	570-680	≥24	≥80

* AW = bez obróbki cieplnej

** Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281150
	SZPULA (B5300)	16.0	W000403658

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