

CITOFLUX M00

GŁÓWNE CECHY

- CITOFLUX M00 to wysokowydajny, niemiedziowany drut proszkowy z rdzeniem metalicznym o wysokiej udurowalności stopiwa w temperaturze do -50°C. Bardzo dobre wypełnianie szczelin i wysoka odporność na utlenianie w procesie spawania MAG.
- Dobra zwilżalność ścian bocznych, regularny profil spoiny, niewielka ilość krzemianów i odprysków
- Dobre wypełnianie szczelin i spawanie warstw graniowych łukiem zwarciowym i pulsującym.
- Bardzo dobra spawalność łukiem zwarciowym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego.
- Stosowany do spawania kołnierzy segmentów wież wiatrowych.

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 5 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T555T15-1MA-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	CWB
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.5	0.4	≤0.012	≤0.02

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy		Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udurowalność ISO-V (J) -50°C
Wartości typowe	M21	AW	≥460	530-680	≥27	≥47

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz zastosowany do badań: M21

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281055

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