

# CRISTAL F 206

## GŁÓWNE CECHY

- Zmniejszona ekspozycja spawaczy na dymy spawalnicze.
- CRISTAL F 206 to wysokowydajny, niemiedziowany drut proszkowy z rdzeniem metalicznym o bardzo wysokiej udarności stopiwa w temperaturze do  $-40^{\circ}\text{C}$ . 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 zwarciovym i pulsującym.
- Bardzo dobra spawalność łukiem zwarciovym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.18 E70C-6M H4  
EN ISO 17632-A T 42 3 M M21 1 H5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.35	0.6	≤0.015	≤0.023

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) $-30^{\circ}\text{C}$
	M21	AW	≥420	500-610	≥26	≥60

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000262195
	BECZKA	200.0	W001262197
1.4	BECZKA	200.0	W001262198

## 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)