

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°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
EN ISO 17632-B	T493T15-1MA-UH5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanika gazowa Ar+ 15-25% CO₂

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

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -30°C
Wartości typowe	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