

Pipeliner® G60M-E

GŁÓWNE CECHY

- Rutyłowy drut proszkowy do spawania zmechanizowanego i półautomatycznego, wymagającego zwiększonej wydajności stapiania (kg/h)
- Łatwo usuwalny żużel skraca czas czyszczenia i poprawia cykl pracy
- Bardzo niska zawartość wodoru (HDM <4 ml/100g) i długotrwała odporność na pochłanianie wilgoci dzięki zamkniętemu próżniowo opakowaniu
- Skupiona i wyraźnie widoczna kolumna łuku ułatwia spawanie i pozwala skrócić czas szkolenia
- Niezmienne właściwości mechaniczne w szerokim zakresie energii liniowej, udarność ISO-V > 47 J do -40°C

KLASYFIKACJA

AWS	E71T1/9-M-J
EN ISO	T 46 4 P M1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO ₂
Przepływ	15-25l/min

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Rurociągi.

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	ABS
M21	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Ni	P	S	HDM
M21	0.04	1.35	0.25	0.45	0.013	0.008	3 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
						-20°C	-30°C	-40°C
Wymagania: AWS A5.20			min. 400	min. 480	min. 22			
EN ISO 17632-A			min. 460	530-680	min. 20			min. 47
Wartości typowe	M21	AW	485	540	23	135	120	85

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (S200)	5.0	944225

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