

CITOFLEX R82 SR

GŁÓWNE CECHY

- CITOFLEX R82 SR to rutowy drut proszkowy do spawania drobnoziarnistych stali o podwyższonej wytrzymałości. Bardzo dobre właściwości mechaniczne oraz wysoka udarność złącza do -50°C (po spawaniu oraz po obróbce cieplnej).
- Najlepsze w swej klasie spawanie w pozycjach wymuszonych.
- Optymalne rozwiązanie dla spawania wież wiatrowych, instalacji petrochemicznych, rurociągów oraz budownictwa.
- Bardzo stabilna udarność.
- Może być stosowany do aplikacji wymagających dobrej wartości parametru CTOD.

KLASYFIKACJA

AWS A5.29	E81T1-Ni1M-H4
EN ISO 17632-A	T 46 5 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T555T1-1M21 A-N1-UH5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanina gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.4	0.2	≤0.015	≤0.015	0.95

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -50°C
Wartości typowe	M21	AW	min 470	550-690	≥24	≥60
	M21	600°C / 1h	min 470	550-690	≥25	≥70

* 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	W000281161

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