

# Ultramag®

## GŁÓWNE CECHY

- Dobra spawalność i podawanie drutu.
- Stabilny łuk i mała ilość odprysków.
- Wysokiej wydajności.

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Przemysł ciężki
- Infrastruktura
- Motoryzacja

## KLASYFIKACJA

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M20 3Si1 / G46 4 M21 3Si1

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
M20	Mieszanka gazowa Ar+ 5-15% CO <sub>2</sub>
C1	Gaz aktywny 100% CO <sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si
0.08	1.40	0.85

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Wartości typowe	M21	AW	470	570	24		170
	C1	AW	450	550	25	71	130

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)
0.6	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (S200)	5.0
0.8	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	250.0
	BECZKA	250.0
0.9	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	250.0, 500.0
	BECZKA	250.0, 500.0
1.0	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	250.0, 500.0
	BECZKA	250.0, 500.0
1.2	SZPULA (S200)	5.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
	BECZKA	250.0, 500.0
	BECZKA	250.0, 500.0
1.4	BECZKA	500.0
	SZPULA (B300)	16.0
	SZPULA (BS300)	16.0
1.6	BECZKA	250.0, 500.0
	BECZKA	250.0, 500.0

## 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)