

Pipeliner® G70M-E

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica pentru toate pozitiile, pentru sudarea mecanizata si semi-mecanizata cu rata de mare de depunere (kg/h)
- Proiectata pentru aplicatiile de tip magistrale de tevi. Zgura usor detasabila, reduce timpul de curatare si imbunatateste factorul de operare
- Arcul concentrat si patrunderea mare ajuta la obtinerea calitatii optime a sudurilor
- Coloana arcului vizibila clar si concentrata ofera o sudura mai usor de realizat si reduce timpul de pregatire a operatorului
- Proprietati mecanice stabile, CVN>47J la -50°C
- Continut foarte scazut de hidrogen difuzibil (HDM<4ml/100g) si rezistenta la absorbita umiditatii pe termen lung in ambalajele vacumate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS E81T1-GM-H4
EN ISO T 50 5 Z P M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
Debit gaz 15-25l/min

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	Ni	P	S	Mo
M21	0.06	1.5	0.2	0.95	0.013	0.010	0.15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-50°C
Cerinte: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19			
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18			min. 47
Valori tipice	M21	AW	580	630	23	100	90	70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	4.5	944252
	ROLA (B300)	16.0	944238N