

CITOFLEX GALVA

GŁÓWNE CECHY

- Najlepsze rozwiązanie do zrobotyzowanego i półautomatycznego spawania stali ocynkowanych
- Mała ilość odprysków i regularny profil spoiny.
- Optymalna szybkość krzepnięcia skutkuje zmniejszeniem stopnia porowatości i lepszą jakością spoin.
- Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki Ar/CO₂, zarówno przy spawaniu w trybie CV, jak i pulsem.

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-GS
EN ISO 17632-A	T3T Z M M21 1 H15
EN ISO 17632-B	T43TG-1MS-H15

RODZAJ PRĄDU

DC-

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Al
0.4	1.2	0.3	<3

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (B300)	16.0	W000281064
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281065
	BECZKA	200.0	W000281066

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