

Általános leírás

Kifejezetten "all-positional", azaz minden pozícióban alkalmazható, rutilos töltetű hegesztőhuzal. Kivételes ívkarakterisztikájának köszönhetően a függőleges és fejfőlötti pozíciók bármelyikében már ~160 (!) Ampertől kialakul a szóróíves anyagátmenet. Ezáltal a fröcskölés szinte teljesen megszűnik és az esetleges hegesztési hibák kialakulási esélye is jelentősen csökken. A gyorsan dermedő salakrendszer bármely pozícióban tökéletesen megtámasztja az ömledéket, majd dermedése után önmagától válik le (önleváló salak). Szén-dioxid védőgázzal alkalmazható.

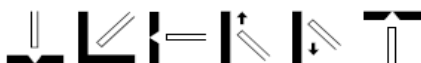
Védőgáz (MSZ EN 439)

C1

Polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 17632-A T 46 4 P C 1 H5 (varratfém)
SFA/AWS A5.20 E71T-1CJ H4 (varratfém)

Jóváhagyások

ABS 4YSA H5 (M21 és C1)
BV SA 3YM HH (C1)
DNV III YMS (H10)
GL 3Y H10S
LR 3S 3YS H15

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Ni	S	P
0,04-0,08	0,3-0,5	1,1-1,5	0,25-0,5	0,025	0,025

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz C1
Folyáshatár (MPa)	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	540-640
Nyúlás (%)	min 22
Ütőmunka (KV)	
	Ütőmunka (J)
Vizsgálati hőmérséklet	Védőgáz C1
-20°C	70
-40°C	47

Hegesztési paraméterek

Átmérő	Áramerősség		W		H		V		Feszültség	
	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Ø	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
1.2	150	350	20	85	2.1	7.5	5.6	19.8	25	35

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ívidő

V = Előtolási sebesség