

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. A varrat -40°C hőmérsékletig teljesíti a 47J ütőmunkát.

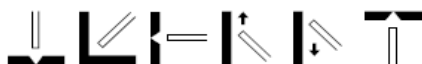
Védőgáz (MSZ EN 439)

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
BV SA 4YMHH
CCS 4Y40SH10
CE EN 13479
CRS 4YH5S
DB 42.105.15
DNV IV Y40MS (H5)
GL 4YH5S
LR 3S 3YS H5
PRS 4YH5S
RS 4Y42MSHH
VdTÜV 07683

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P	Ni
0,04-0,08	0,3-0,5	1,1-1,5	0,02	0,02	0,25-0,5

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	550-640
Nyúlás (%)	min 22

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
-20°C	70
-40°C	min 47

Hegesztési paraméterek

Átmérő \varnothing mm	Áramerősség		W Átlag l/perc	η Átlag %	H		V		Feszültség	
	Min A	Max A			Min kg/h	Max kg/h	Min m/perc	Max m/perc	Min V	Max V
1.2	150	350	20	85	2.1	7.5	5.6	19.8	27	35

W = Védőgázszükséglet

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

H = Varratfém tömeg / 1 óra ividő

V = Előtolási sebesség