

IMT R711

EN 758 - T46 2 P C 1 /
T46 4 P M1 H5
DIN 8559 - SG R1 C /
M21 Y 4643
AWS A5.20 - E 71 T-1

Drut proszkowy bez szwu do spawania
w osłonie gazów ochronnych metodą MAG

Uznania: TÜV DB DNV GL LR BV ABS PRS
(w trakcie realizacji procedur dopuszczających)

Charakterystyka i zastosowanie

Rutyłowy drut proszkowy o szybko krzepnącym żużlu do spawania w osłonie gazów CO₂ i M21. Bardzo dobre formowanie spoiny, a więc łatwy do spawania w pozycjach przymusowych. Przy zastosowaniu podkładek ceramicznych uzyskuje się bardzo dobre ściegi graniowe. Topi się bardzo stabilnym łukiem, co daje nieznaczny rozprysk i łatwe usuwanie żużla we wszystkich pozycjach. Nadaje się do spawania stali niskowęglowych i stali niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Stosowany do budowy okrętów, zbiorników, maszyn i rurociągów. Temperatura pracy złączy spawanych do -40°C.

Wymiary drutu i konfekcjonowanie

Średnica drutu [mm]	Waga [kg]	Typ szpuli
1,0 - 1.2	5	K 200
1,0 - 1.2	15	K 300
1.6	15	K 300
Inne rodzaje szpul i średnic drutu do uzgodnienia		

Typowy skład chemiczny drutu [%]

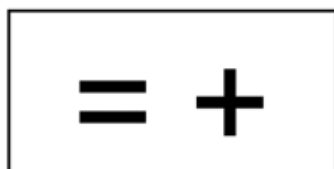
C = 0.05
Si = 0.5
Mn = 1.3
P = <0.015
S = <0.015

Własności mechaniczne stopiwa

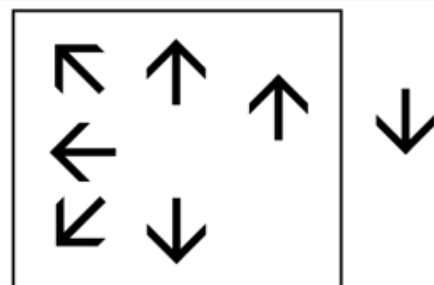
Obróbka cieplna: U
Re [MPa] >460
Rm [MPa] 530+680
A5 [%] >22
KV [J]: -20°C >60
KV [J]: -40°C >60

U: bez obróbki cieplnej

Prąd spawania/Biegunowość



Pozycje spawania:



Materiał	DIN	EN	ASTM
Stale okrętowe	A, B, D, E, AH 32 – EH 36		A 131
Niestopowe stale konstrukcyjne	St 33, St 37 – 2 do St 52 – 3	S185, S235 – S355	A 106 / A515 / A714
Stale kotłowe	H I, H II, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH	A 283 / A 285 / A 414 / A 662 / A 372
Stale rurowe	St 35.8, St 45.8 StE 210.7 TM – StE 480.7 TM	P235T1/T2 – P355N L210 – L485	A 369 / A 210 / A 106
Drobnziarniste stale konstrukcyjne	StE 255 do StE 460	S255 – S460	A 516 / A 255 / A 333 / A 350 / A 612
Stale wg normy API		X 42 – X 70	