

IMT R811

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

EN 758 - T46 4 1Ni P C1 H5 /
T50 6 1Ni P M1 H5
AWS A5.29 - E 81 T1-Ni1

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 we wszystkich pozycjach przy bardzo wysokim natężeniu prądu. 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 -60°C.
Posiada test CTOD, czyniąc ten drut szczególnie przydatnym do zastosowania w konstrukcjach nawodnych.

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

Inne rodzaje szpul i średnic drutu do uzgodnienia

Typowy skład chemiczny drutu [%]

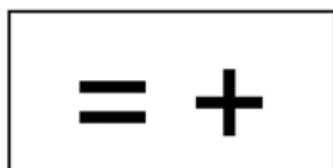
C = 0,05
Si = 0,5
Mn = 1,3
P = <0,015
S = <0,015
Ni = 0,8

Własności mechaniczne stopiwa

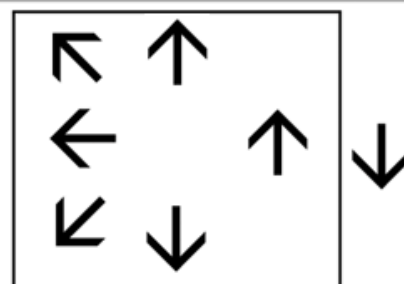
Obróbka cieplna: U
Re [MPa] >500
Rm [MPa] 560÷720
A5 [%] >20
KV [J]: -40°C >60
KV [J]: -60°C >47

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	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 A 516 / A 573 / A707
Drobnoziarniste stale konstrukcyjne	StE 255 do StE 460	S255 – S460	A 516 / A 255 / A 299 A 333 / A 350 / A 612
Stale wg normy API		X 42 – X 70	