

SupraMIG Ultra®**KLASYFIKACJA**

AWS A5.18/A5.18M : ER70S-6
 ISO 14341-A : G 46 4 M G4Si1 / G 42 3 C G4Si1

OPIS OGÓLNY

Drut lity GMAW z podwyższoną zawartością manganu do spawania półautomatycznego i zrobotyzowanego
Doskonale podawanie drutu, bardzo dobre właściwości spawalnicze
Bardzo dobra spawalność, skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków i dymów spawalniczych
Lepszy kształt i wygląd ściegu
Najwyższa wydajność
Również osiągalny w AccuTrak®

GAZY OSŁONOWE (WEDŁUG ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ >15-25% CO₂
 C1 Gaz aktywny 100% CO₂

DOPUSZCZENIA

BV	DNV	GL	TÜV
S3Y40M	IVY40MS	4Y42S	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %)

C	Mn	Si
0.08	1.70	0.85

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J) -20°C	Udamność ISO-V (J) -40°C
Typowe wartości	M21	PS	500	650	26	80	80
	C1	PS	490	620	30	60	50

PS: po spawaniu

MATERIAŁY SPAWANE

Stal	Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Błacha okrętowa	ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	EN 10213-2	GP240R
Materiał na rury	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	EN 10025-3	S275, S355, S420
Stal drobnziarnista	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	0.8	1.0	1.2
15 kg szpula B300		X	X	X
250 kg AccuTrak® bęben		X	X	X

Inne średnice i opakowania na zapytanie

SupraMIG Ultra®