

UltraMag™ SG3

KLASYFIKACJA

AWS A5.18/A5.18M : ER70S-6
ISO 14341-A : G 46 5 M G4Si1/G 42 4 C G4Si1

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania półautomatycznego i automatycznego metodą MIG/MAG

Dobre podawanie drutu i wydajność spawania

Bardzo dobra spawalność, stabilny łuk, mały rozprysk

Wysoka wydajność

GAZY OSŁONOWE (WEDŁUG ISO 14175)

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

DOPUSZCZENIA

DB	TÜV	RS
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %)

C	Mn	Si
0.08	1.7	0.85

WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C -50°C
Typowe wartości	Wymagane		min. 460	530-680	min. 20	min. 47
	M21	PS	490	590	27	90
	C1		460	560	25	70

PS: po spawaniu

MATERIAŁY SPAWANE

Stal	Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa		Gatunek A, B, D, AH32 do DH 36.
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		
Stal drobnziarnista	EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025-4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6
15 kg kosz metalowy - K300		X	X	X	X	X
15 kg szpula B300 - D300		X	X	X	X	X
250 kg Accutrak® bęben		X	X	X		
380 kg Accutrak® bęben		X	X	X	X	X
500 kg Accutrak® bęben		X	X	X	X	X

Inne średnice i opakowania na zapytanie

UltraMag™ SG3