

FLUXOFIL M 42

Rúrkový drôt s kovovým práškom pre zváranie MAG

Tubular metal-cored electrode for MAG-welding

Drut rdzeniowy z rdzeniem metalicznym do spawania MAG



Standards:

DIN EN 12535
AWS/ASME SFA-5.28

T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
E110C-G H4

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Bez troskový rúrkový drôt s kovovým práškom s vynikajúcimi vlastnosťami zvárania v skratovom a sprchovom oblúku s minimálnym rozstrekom. Dobré znovu zapálenie oblúka i pri studenom konci drôtu, preto je vhodný i pre zváranie robotom. Charakteristické vlastnosti sú: veľký výkon odtavovania a vysoká rýchlosť zvárania, dobrá zmáčavosť, jemné zvarové spoje a bez vrubové zváry. Minimálna tvorba kremíkových ostrovčekov na povrchu zvaru- viacvrstvové zváranie bez medzi čistenia. Na základeobrej tvarovateľnosti v oblasti krátkeho oblúka je vhodný pre zváranie v polohách. Vynikajúce prekrytie špráy.

GB Applications and properties:

Slagless tubular metal powder cored electrode with outstanding welding properties in the short-arc and spray-arc range. Almost spatter-free when welding in the spray-arc range. Good restriking, even with cold wire tip, thus being suitable for robot application. Due to an easily controllable weld pool in the short-arc range, it is suited for positional welding.

POL Zastosowania i właściwości:

Drut proszkowy bez szwu bez zużala, z rdzeniem metalicznym, o świetnych właściwościach spawalniczych w zakresie luku zwanego i luku natryskowego. Podczas spawania lukiem natryskowym niemal brak rozprysków. Dobre zajarzenie powtórne, nawet przy zimnej końcówce drutu, powoduje, że jest przydatny dla stanowisk zrobotyzowanych. Dzięki łatwej kontroli jeziora ciekłego metalu w zakresie luku zwanego nadaje się do spawania pozycyjnego.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation
S620, S690	StE 620, StE 690

Approvals: TÜV, DB

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,05	0,50	1,60	0,45	1,90	0,40

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]			
				+20 °C	0 °C	-20 °C	-40 °C
AW	≥ 690	760–850	≥15	≥ 80	≥70	≥ 60	≥47
SR	≥ 690	760–850	≥15	≥ 80	≥70	≥ 60	≥47

AW = as-welded

SR = stress relieved (2 hrs./580 °C/furnace cooling to 300 °C)

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21) 12–15 l/min for Ø ≤ 1,6 mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)		
Wire diameters [mm]	1,2	1,6

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

