

CITOFLEX B 00

Rúrkový drôt s bázickou náplňou pre zváranie MAG
Basic folded strip tubular cored electrode for MAG-welding
Zasadový drut rdzeniowy do spawania MAG



Standards:

EN 758
AWS/ASME SFA-5.20

T 46 5 B C 1 H5 / T 42 5 B M 1H5
E71T-5 / E71T-5MJ

SK Vlastnosti a použitie:

Bázický rúrkový drôt pre zváranie nelegovaných a jemnozrných ocelí. Vysoké mechanické vlastnosti, ľahké odstraňovanie trosky. Aj napriek bázickej charakteristike je CITOFLEX B00 vhodný na zváranie za použitia (DC-) prúdu v polohách (aplikovateľné len pre priemer 1,2 mm).

GB Applications and properties:

Basic tubular cored electrode suited for welding of fine grain structural steel. High mechanical properties, easy slag removal. In spite of basic slag characteristic, CITOFLEX B 00 is suited to be used on DC, negative pole, in positional welding (applies only to 1,2 mm dia. electrode).

POL Zastosowania i własności:

Zasadowy drut rdzeniowy przydatny do spawania drobnziarnistej stali konstrukcyjnej. Wysokie własności mechaniczne, łatwe usuwanie żużla. Pomimo zasadowej charakterystyki żużla, CITOFLEX B 00, podczas spawania pozycyjnego przylacza się do ujemnego bieguna prądu stalego (stosuje się tylko do elektrody o średnicy 1,2 mm).

Materials:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185	St 33	S235 to S355	St 37.0 to St 52.0
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	P235 to P355	St 37.4 to St 52.4
P235	St 35.8	P265	St 45.8
P235GH, P265GH	H I, HII	P295GH	17 Mn 4
L210 to L415	StE 210.7 to StE 415.7	L290, L320	StE 290.7TM, StE 320.7TM
L360	StE 360.7 TM	–	A St 35, A St 45, A St 52
–	StE 255	S(P)275 to S(P)355	StE 285 to StE 355
GP240R	GS-45	–	GS-38, GS-60
–	A, B, D, E	–	–

Approvals:

BV, GL, DNV, LRS, FI, Controlas

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

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,60	1,50	≤0,025	≤0,025

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]	
				0 °C	-20 °C
AW	≥ 420	500–640	≥ 20	≥ 120	≥ 60
SR	≥ 420	500–640	≥ 20	≥ 120	≥ 60

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:

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

Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤ 1,6 mm

Form of delivery:

Basket spool K300 (16 kg)	
Wire diameters [mm]	1,2 – 1,6

Type of current/Polarity/Welding positions:

