

CITOFLEX R20 C

Rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou rutilovou náplňou pre zváranie MAG
Rutile flux cored wire for MAG-welding, with fast-freezing slag
Rutylový drut rdzeniowy do spawania MAG, z žužlem szybko-krzepającym



Standards:

DIN EN 758
AWS/ASME SFA-5.29

T 46 5 Ni PC 1 H10
E81 T1 Ni1 H8

SK Vlastnosti a použitie:

Rutilový rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou troskou, ľahká kontrola zvarového kúpeľa, veľmi dobré operačné vlastnosti vo všetkých polohách. Nízky rozstrek, ľahké oddelenie trosky z koreňových vrstiev i z výplňových, hladký zvar z jemnou kresbou s bez vrubovým prechodom do základného materiálu. Tento drôt bol vyvinutý pre zváranie v lodeničiach, pre zváranie nádrží (tlakových potrubí na vodu), kovových konštrukcií a offshore.

GB Applications and properties:

Rutile tubular cored electrode with fast-freezing slag, therefore easily controllable weld pool and outstanding welding properties in all positions. Low spatter loss, easy slag removal on ceramic or in filling, smooth and finely rippled welds without undercutting into the base metal. This cored wire was designed as a welding of shipyards, boiler (pressure water pipes), metallic framework, offshore.

POL Zastosowania i własności:

Rutylový drut rdzeniowy z szybko-krzepającym žužlem, czyli dobrej kontroli jeziorka ciekłego metalu, ma nadzwyczajne własności spawalnicze w dowolnej pozycji. Małe straty na rozprysk, łatwe usuwanie žužla przy spawaniu na podkładce ceramicznej lub przy wypełnianiu, gładkie i lekko pofalowane lico spoiny bez podtopień metalu rodzimego. Drut jest przeznaczona do spawania w stoczniach i instalacjach przybrzeżnych, do spawania kotłów (rur wodnych ciśnieniowych), konstrukcji metalowych itp.

Materials:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185	St33	S235 to S355	St 37.0 to St 52.0
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	S(P)235 to S(P)355	StE 37.4 to StE 52.4
P235	St 35.8	P265	St 45.8
P235GH, P265GH	H I, H II	P295GH	17 Mn 4
L210 to L415	StE 210.7 to StE 415.7	L290, L320	StE290.7TM, StE320.7TM
L360 to L485	StE 360.7 to StE480.7 TM	-	X42 to X65
-	StE 255	S(P)275 to S(P)460	StE 285 to StE 460
-	A,B,D,E	-	AH 32 to EH 36

Approvals: ABS, BV, DNV, LRS, TÜV, DB

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

C	Si	Mn	Ni	P	S
0,06	0,50	1,30	0,90	≤0,020	≤0,020

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]	
				-40 °C	-50 °C
AW	≥460	530-680	≥20	≥70	≥47

AW = as-welded

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

DIN EN 439 – C1 (CO₂)
C1 (CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

Consumption:

12-15 l/min for Ø ≤1,6 mm

Form of delivery:

Basket spool K300 (16 kg)		
Wire diameters [mm]	1,00	1,20

Type of current/Polarity/Welding positions:

