

FLUXOFIL 11

Rúrkový drôt s rutilovou náplňou pre zváranie MAG
Rutile tubular cored electrode for MAG-welding
Rutylowy drut proszkowy bez szwu do spawania MAG



Standards:

DIN EN 758
AWS/ASME SFA-5.20

T 42 A R C 3 H5
E70T-2 H4

SK Vlastnosti a použitie:

Rutylový rúrkový drôt s pomaly tuhúcou troskou a vynikajúcimi zväracími vlastnosťami v polohách PA/PB. Žiadne straty rozstrekom, ľahké odstránenie trosky, jemné zvary bez pórov s bez vrubovými prechodmi. Pri použití zmesného plynu vhodný len pre jednovrstvové kútové zvary.

GB Applications and properties:

Rutile tubular cored electrode with slow-freezing slag and outstanding welding properties in all positions, except vertical down and overhead. Negligible spatter loss, easy slag removal, smooth, finely rippled welds without undercutting into the base metal. When using mixed gas, only suitable for single-pass fillets.

POL Zastosowania i własności:

Rutylowy drut rdzeniowy o wolno-krzepnącym żużlu oraz o świetnych własnościach spawalniczych w dowolnej pozycji, oprócz pionowej w dół i pułapowej. Nieznaczne straty na rozprysk, łatwe usuwanie żużla, gładkie, z drobną łuską lico spoiny bez podtopień metalu rodzimego. Przy użyciu mieszanki gazu, przydatny tylko do jednowarstwowych spoin pachwinowych.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	S(P)275 to S(P)355	StE 285 to StE 355

Approvals:

TÜV, TÜV Austria, DB, Controlas, DNV, LRS

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

C	Si	Mn
0,05	0,50	1,40

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
AW	≥ 430	520–620	≥ 22	≥ 55
SR	≥ 410	500–600	≥ 22	≥ 55

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 - C1 (100 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, 15–20 l/min for Ø ≥ 2,0 mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)						
Wire diameters [mm]	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,4

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

