

FLUXOFIL 31

Růrkový drôt s bázickou náplňou pre zváranie MAG
Basic tubular cored electrode for MAG-welding
Zasadowy drut rdzeniowy bez szwu do spawania MAG



Standards:

DIN EN 358
AWS/ASME SFA-5.20

T 42 4 B C 3 H5 / T 42 4 B M 3 H5
E70T-5JH4 / E70T-5MJ H4

SK Vlastnosti a použitie:

Bázický rúrkový drôt s vysokými mechanickými hodnotami. Vhodný pre veľmi pevné a húževnaté zvarové spoje, tak ako i pre zváranie ocelí s vysokým obsahom uhlíka. Zvary bez pórov, dobrá odstrániteľnosť trosky. Na požiadanie tiež v prevedení bez trosky s označením FLUXOFIL 31 S.

GB Applications and properties:

Basic tubular cored electrode producing weld metal of high mechanical properties. Suitable for making very crack resistant and tough welded joints, especially when welding steels having a higher carbon content. Pore-free welds, easy slag removal. On request, a low-slag variant "FLUXOFIL 31 S" is available.

POL Zastosowania i własności:

Zasadowy drut rdzeniowy wytwarza stopiwo o wysokich własnościach mechanicznych. Przydatny jest do spawania złączy bardzo odpornych na pęknięcie, zwłaszcza wtedy, gdy stale spawane mają wyższą zawartość węgla. Spoiny wolne są od porowatości, żużel jest łatwousuwalny. Na życzenie dostępny jest wariant „niskożużlowy” FLUXOFIL 31S.

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, ABS, BV, DNV, GL, LRS, PRS

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

C	Si	Mn
0,05	0,35	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	0 °C	-20 °C	-40 °C
AW	≥ 420	510–610	≥ 22	≥ 120	≥80	≥ 60	≥ 47
SR	≥ 400	490–590	≥ 22	≥ 120	≥80	≥ 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 - C1 (100 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

C1 (carbon dioxide), M21 (ARCAL 21), M22 (INARC S 8),

Consumption:

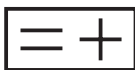
12–15 l/min for Ø ≤1,6 mm, 15–20 l/min for Ø ≥2,0 mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)				
Wire diameters [mm]	1,00	1,20	1,40	1,60

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:



PA

PB

PC

PE

PF

PG