

FLUXOFIL M 10

Rúrkový drôt s kovovým práškom pre zváranie MAG

Tubular metal-cored electrode for MAG-welding

Drut proszkowy bez szwu z rdzeniem metalicznym do spawania MAG



Standards:

DIN EN 758
AWS/ASME SFA-5.18

T 46 4 M M 1 H5
E70C-6M H4

SK Vlastnosti a použitie:

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 zvary. Minimálna tvorba kremíkových ostrovčekov na povrchu zvaru – viacvrstvové zváranie bez medzi čistenia. Na základe dobrej tvarovateľnosti v oblasti krátkeho oblúka je vhodný pre zváranie v polohách. Vynikajúce prekrytie špáry.

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. It is well-suited for root- and positional welding.

POL Zastosowanie i własności:

Drut proszkowy bez szwu, bez żużla, z rdzeniem metalicznym, o świetnych własnościach spawalniczych w zakresie łuku zwarciowego i łuku natryskowego. Podczas spawania łukiem natryskowym niemal brak rozprysków. Dobre zajarzenie powtórne, nawet przy zimnej końcówce drutu, powoduje, że jest przydatny dla stanowisk zrobotyzowanych. Jest dobrze dostosowany do spawania grani i spawania pozycyjnego.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-/AWS-Designation
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	S(P)275 to S(P)460	StE 285 to StE 460

Approvals:

TÜV, DB, Controlas, DNV, GL, LRS

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

C	Si	Mn
0,06	0,60	1,30

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	-20 °C	-40 °C
AW	≥ 460	550–660	≥24	≥ 120	≥80	≥ 47
SR	≥ 460	550–660	≥24	≥ 120	≥80	≥ 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)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤1,6 mm

Form of delivery:

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

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

