

FLUXOFIL M 8

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-5.20

T 46 2 M M 1 H5 / T 46 2 M C 1 H5
E71T-1M H4 / E71T-1 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, vhodný i pre znečistené alebo skorodované povrchy. Minimálna tvorba kremíkových ostrovčekov na povrchu zvaru – viacvrstvové zváranie bez medzi čistenia. Na základe dobrej tvarovateľnosti v oblasti krátkého oblúka je vhodný pre zváranie v polohách. Vynikajúce prekrytie špáry.

GB Applications and properties:

Slagless metal powder tubular 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 and gap bridging.

POL Zastosowania i własności:

Bezzużłowy drut proszkowy bez szwu, z rdzeniem metalicznym, o znakomitych własnościach spawalniczych w zakresie łuku zwiarciovego lub łuku natryskowego. Niemal brak rozprysków przy spawaniu łukiem natryskowym. Dobre zajarzanie powtórne, nawet przy zimnym końcu drutu ułatwia stosowanie na stanowiskach zrobotyzowanych. Dobrze nadaje się do spawania warstw graniowych 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, ABS, DNV, GL, LRS, BV

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

C	Si	Mn
0,05	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
AW	≥ 460	550–660	≥24	≥ 50

AW = as-welded

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), C1 (carbon dioxide)

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:

