

FLUXOFIL 37

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 12071
AWS/ASME SFA-5.29

T CrMo 2 B C 3 H5/ T CrMo 2 B M 3 H5
E80T5-G H 4 / E80T5-GM H 4

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Bázický rúrkový drôt, určený pre zváranie CrMo kotlových a potrubných ocelí s vyššou pracovnou teplotou a medzou pevnosti v tečení do 600 °C. Kludný prenos zvarového kovu, minimálne straty rozstrekom, dobrá odstrániteľnosť trosky, rovnomerný zvar bez pórov.

GB Applications and properties:

Basic tubular cored electrode, suitable for welding of Cr Mo-alloyed boiler and pipe steels, exhibiting high creep rupture strength up to 600 °C. Quiet and smooth running, low spatter loss, easy slag removal, uniform and pore-free weld metal.

POL Zastosowania i własności:

Zasadowy drut rdzeniowy bez szwu do spawania stali stopowych Cr-Mo przeznaczonych do budowy kotłów i rurociągów, wykazujący wysoką wytrzymałość na pękanie wskutek pełzania do +600°C. Spokojne i gładkie stapianie, niskie straty na rozprysk, łatwe usuwanie żużla, jednolite i wolne od porów szwy spoin.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
10CrMo9-10	10 CrMo 9 10	–	GS-12 CrMo 9 10

Approvals:

TÜV

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,35	0,80	2,3	1,0

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
T	≥ 450	570–670	≥ 20	≥ 100
N + T	≥ 370	500–600	≥ 22	≥ 130

T = tempered (2 hrs./700 °C/furnace cooling to 300 °C)

N + T = norm. + tempered (40 min./930 °C/air cooling + 40 min./730 °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)

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]	1,2	1,4	1,6

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

