

Coreshield 8

Drut rdzeniowy samoosonowy do spawania stali niestopowych we wszystkich pozycjach. Stosowany do montau konstrukcji stalowych w miejscu budowy.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.20 : E71T-8 EN ISO 17632-A : T 42 2 Y N 2
Aprobaty	ABS : 2YSA H10 BV : S2YM HH CE : EN 13479 CWB : E491T8-A3-CS3-H8 DB : 42.039.35 DNV-GL : II YMS(H10) LR : 2YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10019

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC-
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osonowy	None

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
No shielding gas			
Po spawaniu	457 MPa	552 MPa	26 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
No shielding gas		
Po spawaniu	-29 °C	63 J
Po spawaniu	-20 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Al
No shielding gas			
0.17	0.45	0.12	0.50

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Odstp midzy kocówk a przedmiotem spawanym (TTW)	Wydajno stopiwa
1.6 mm	135-230 A	18-25 V	3.0-5.8 m/min	13.0 mm	1.77-3.72 kg/h
1.8 mm	150-280 A	18-25 V	2.8-7.1 m/min	19.0 mm	1.86-5.0 kg/h
2.0 mm	175-230 A	18-25 V	3.0-5.8 m/min	19.0 mm	2.18-4.76 kg/h