

Coreweld 55 LT H4

Drut z rdzeniem metalowym do spawania stali o wysokiej wytrzymałości (>550 MPa) zachowujący doskonałą twardość w temperaturach do -60 stopni Celsjusza i cechujący się niskim poziomem wodoru dyfundującego. Nadaje się do spawania w obecności mieszaniny argonu z CO₂.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.28 : E90C-G H4 EN ISO 18276-A : T 55 6 Z M21 2 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	595 MPa	670 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	-60 °C	110 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni
0.05	1.65	0.44	1.35

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h