

NST MCW-71

AWS A5.36: E71T15- M21 A4-CS1

EN ISO 17632-A: T46 4 M M 1 H5



Drut rdzeniowy z proszkiem metalowym do spawania stali niskowęglowych..

Charakterystyka drutu:

NST MCW-71, jest metalicznym drutem proszkowym do spawania w osłonach mieszanek gazowych Argon/CO₂. Formuła drutu umożliwi spawanie w łuku zwarciowym lub w łuku natryskowym. Nadaje się do spawania we wszystkich pozycjach spoin czołowych i pachwinowych z uwzględnieniem ustawienia właściwego trybu przenoszenia kropli stopionego metalu w łuku.

Należy zatem zwrócić uwagę, że wszystkie pozycje spawania dotyczą łuku zwarciowego. Jest to wygodny sposób spawania warstwy przetopowej lub

w miejscach z ograniczonym dostępem do złącza spawanego.

Drut charakteryzuje się stabilnym łukiem spawalniczym, zwiększonym przepływem oraz smukłym łagodnym wyglądem poszczególnych ściegów i lica spoiny. Zastosowanie drutu zwiększa wydajność spawania. Wysokie własności mechaniczne gwarantują duży zakres zastosowania drutu w pracach spawalniczych. Praca łamania dla stopiwa drutu wynosi ≥ 47 joule badana w temperaturze -40 °C.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość

DC+

Rodz, gazu/przepływ

Ar+5-25% CO₂

18-25 l/min.

Skład chemiczny:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Nb
Max 0,12	Max 0,90	Max 1,75	Max 0,030	Max 0,030	Max 0,20	Max 0,50	Max 0,20	Max 0,08	Max 0,30	Max 0,02	Max 0,05

Zawartość wodoru dyfundującego (ml/100g):

≤ 5 ml/100g

Własności mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności i wytrzymałości			Praca łamania Kv
Gr. Plastyczności Mpa	Gr. Wytrzymałości Mpa	Wydłużenie %	Charpy V (J) -40 °C
Min. 460	530-660	Min. 20	Min. 47

Zalecane nastawy prądowe i napięciowe

Średnica drutu	1,2 mm	1,4 mm
Ampery / Volty	90-340A / 15-35V	110-380A / 16-37V

Sposoby konfekcjonowania

1,2mm x 5kg szpule D200
1,2mm x 15kg szpule D280
1,2mm x 250kg beczki Ø51
1,4mm x 15kg szpule D280
1,4mm x 250kg beczki Ø51

Dopuszczenia:

CE, oczekiwane DNV-GL, DB

Rewizja / data:

NST MCW-71,
Polski, 29.06.2020.