

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997 T 42 2 P M 1 H5  
 AWS A5.20-95 E 71T-1M  
 DIN 8559-84 SG R1 M2 Y 4643

# Elgacore DWA 50

**Opis:**

Elgacore DWA 50 jest rutyłowym drutem rdzeniowym do spawania w osłonie mieszanki Ar/CO<sub>2</sub>. Drut ten umożliwia spawanie w każdej pozycji. Topi się bardzo stabilnym łukiem, daje doskonały wygląd spoiny i nieznaczny rozprysk. Żużel jest łatwosuwalny a ilość dymów jest bardzo niska. Przeznaczony jest do spawania stali konstrukcyjnych o zwykłej i podwyższonej wytrzymałości, w tym stali manganowych. Przy zastosowaniu podkładek ceramicznych uzyskuje się bardzo dobre ściegi graniowe. Łatwość użycia, wysoka wydajność w połączeniu z dobrymi własnościami mechanicznymi i niską zawartością wodoru w stopiowie - mniejszej niż 5 ml/100g, stawia Elgacore DWA 50 jako bardzo uniwersalny drut rdzeniowy.

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

DC+

**Wskaźnik wydajności:**

88%

**Gaz ochrony:**80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>, 22-25 l/min**Wolny wylot drutu:**

15-25 mm

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,2

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>p0,2%</sub>: 520 N/mm<sup>2</sup>

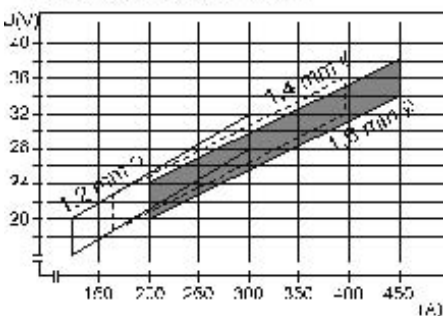
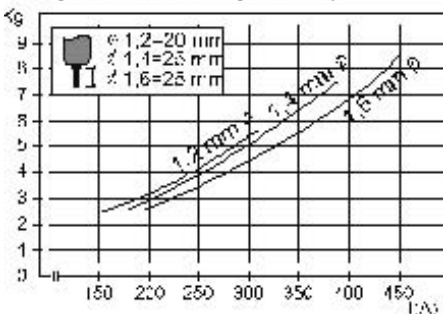
Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 590 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 28%

Udarność, CV: -20°C • 75 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiowa:**

≤ 5 ml

**Zalecane parametry:****Wydajność na godzinę:****Dopuszczenia:**

ABS 2 SA, 2 YSA  
 BV SA 3YM  
 CL  
 DB  
 DNV III YMS  
 Force E 51 3R(H)  
 GL 3 YS  
 LR 3S, 3YS  
 MRS 6 S H  
 Inspecta 51-3  
 TÜV SGR1 M21 Y4633  
 RINA SG 52 2

**Pakowanie:**

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9560-2012	15
1,4	9560-2014	15
1,6	9560-2016	12,5
1,2	9560-2112	5,0
1,2	9560-2312	200(AutoPac)
1,4	9560-2314	200(AutoPac)
1,6	9560-2316	200(AutoPac)