

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997 T 42 2 B M 3 H5  
 AWS A5.20-95 E 71T-5M  
 DIN 8559-84 SG B1 M2 Y4254

# Elgacore DWA 51 B

**Opis:**

Elgacore DWA 51 B jest zasadowym drutem rdzeniowym o doskonałych charakterystykach spawalniczych, odpowiednim do spawania stali o wytrzymałości na rozciąganie do 600 N/mm<sup>2</sup>. Daje stopiwo o dobrej odporności na pękanie w warunkach spawania sztywnych konstrukcji i dobrej odporności na kruche pęknięcia w niskich temperaturach. Zawartość wodoru w stopiwie wynosi 3 ml/100g. Elgacore DWA 51 B spawa stabilnym i miękkim łukiem z minimalnym rozpryskiem w pozycji podolnej, nabocznej i naściennej. Zalecany do spawania wielowarstwowego średnich i grubych elementów ze stali węglowo-manganowych używanych do budowy statków, mostów i większych konstrukcji przemysłowych.

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

DC-

**Wskaźnik wydajności:**

86%

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

15-25 mm

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn
0,08	0,5	1,5

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>p0,2%</sub>: 490 N/mm<sup>2</sup>

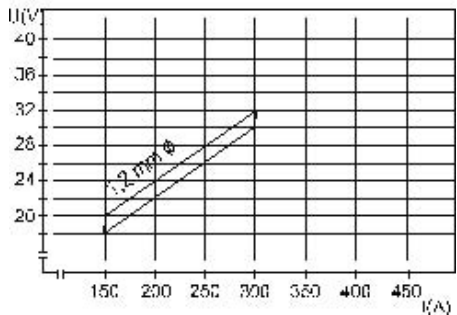
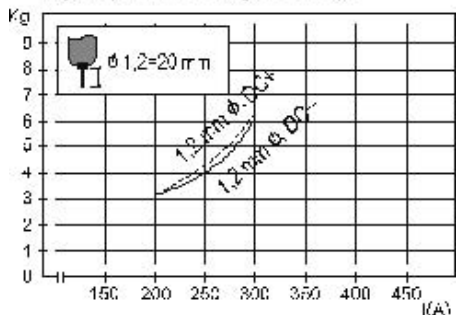
Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 600 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 30%

Udarność, CV: -20°C • 100 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

≤ 5 ml

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

BV SA 3YM HH  
 DB  
 DNV III YMS  
 Force E 51 5B(H)  
 GL 3Y HHS  
 LR 3YS  
 TÜV SG B1 M21 Y4254  
 RINA SG 52 3  
 UDT

**Pakowanie:**

Średnica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9557-2012	15