

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997 T 42 4 P M 1 H5  
 AWS A5.20-95 E 71T-1MJ  
 DIN 8559-84 SG R1 M2 Y 4655

# Elgacore DWA 55 E

**Opis:**

Elgacore DWA 55 E jest rutyłowym drutem rdzeniowym do spawania w osłonie gazu Ar / CO<sub>2</sub>. Stopiwo o zawartości 0,4 % Ni zapewnia bardzo dobrą odporność na kruche pęknięcia w temperaturze do -40°C. Drut posiada doskonale własności spawalnicze przy spawaniu w każdej pozycji i wydziela bardzo mało dymów spawalniczych. Z uwagi na dobrą plastyczność i niską zawartość wodoru w stopiwie, około 5 ml/100g, Elgacore DWA 55 E zalecany jest do spawania średnich i ciężkich konstrukcji oraz mocno obciążonych połączeń. Zastosowanie obejmuje konstrukcje stalowe, budowę statków i spawanie rurociągów.

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

DC+

**Wskaźnik wydajności:**

87%

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

15-25 mm

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

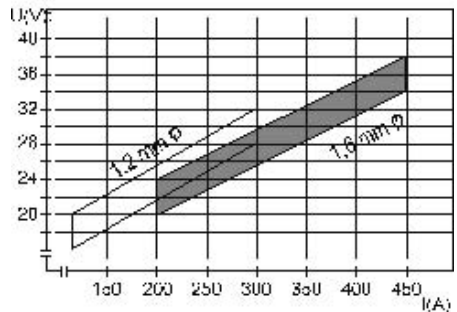
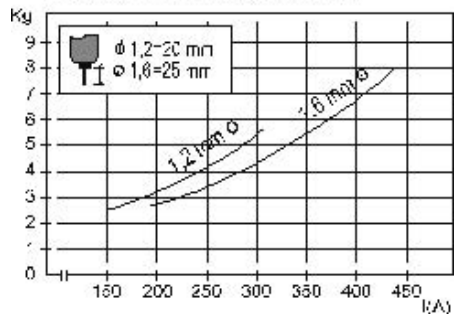
C	Si	Mn	Ni
0,05	0,5	1,3	0,4

**Właściwości mechaniczne:**

Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 570 N/mm<sup>2</sup>  
 Wytrzymałość na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 630 N/mm<sup>2</sup>  
 Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 27%  
 Udarność, CV: -40°C • 80 J

**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

≤ 7 ml

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

ABS 3 SA, 3 YSA  
 BV SA 3YM  
 CL  
 DB SG 52 3  
 DNV IV YMS (H5)  
 LR 3S, 3YS  
 MRS 3YSH  
 Inspecta 51-5  
 TÜV SG R1 M21 Y 4655  
 RINA  
 UDT

**Pakowanie:**

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9564-2012	15
1,6	9564-2016	12,5
1,2	9564-2112	5,0
1,2	9564-2312	200(AutoPac)