

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997

AWS A5.29

T 46 6 1,5 Ni P M 1 H5

~E 80T1-K2

Elgacore DWA 55 L

Opis:

Elgacore DWA 55 L jest rutowym drutem rdzeniowym, przeznaczonym do spawania w przypadku bardzo wysokich wymagań odnośnie własności mechanicznych /przemysł okrętowy/. Skład rdzenia proszkowego z dodatkiem 1,5% Ni daje drobnoziarniste stopiwo o bardzo dobrej odporności na kruche pęknięcia w temperaturze do -60°C . Udarność toleruje szeroki zakres temperatur podgrzewania i temperatury międzywarstwowej. Drut do spawania we wszystkich pozycjach o spokojnym lecz silnym łuku dającym bardzo dobre wtopienie charakterystyczne dla spawania w pozycji podolnej. Dobre wtopienie przy spawaniu w pozycji pionowej w górę. Elgacore DWA 55 L posiada test CTOD.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

Wskaźnik wydajności:

87%

Gaz ochronny:80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/min**Wolny wylot drutu:**

15-25 mm

Orientacyjny skład chemiczny w %

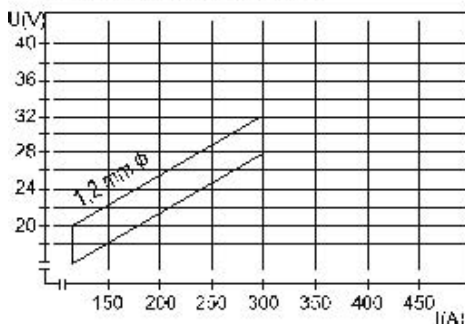
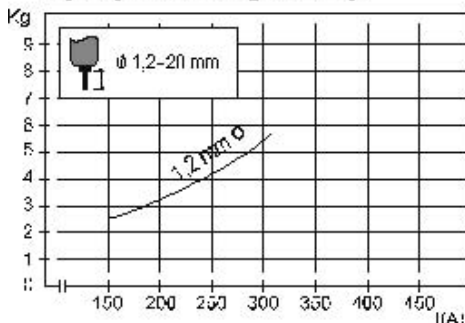
| C | Si | Mn | Ni |
|------|-----|-----|-----|
| 0,04 | 0,3 | 1,4 | 1,5 |

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 550 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 620 N/mm²Wydłużenie, A₅: 27%Udarność, CV: $-60^{\circ}\text{C} \bullet 75 \text{ J}$ **Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

≤ 5 ml

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

ABS 3 SA, 3 YSA

CL

DNV IV Y40YMS, NV2-4, NV4-4

Force E 51 3R(H)

GL 6 YS

LR 5Y46 H5

MRS 3Y HHH

Inspecta 57-6

UDT

Pakowanie:

| Średnica mm | Numer katalogowy | Waga szpuli kg |
|-------------|------------------|----------------|
| 1,0 | 9561-2010 | 12,5 |
| 1,2 | 9561-2012 | 15 |
| 1,6 | 9561-2116 | 12,5 |
| 1,2 | 9561-2112 | 5,0 |