

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997 T 46 6 1 Ni P M 1 H5

AWS A5.29-80 E 81 T1-Ni1

Elgacore DWA 55 LSR

Opis:

Elgacore DWA 55 LSR jest rutyłowym drutem rdzeniowym dającym stopiwo o zawartości nominalnej 0,9% Ni, tolerującym obróbkę cieplną bez straty właściwości mechanicznych. Uzyskuje doskonałą odporność na kruche pęknięcia w temperaturze do -60°C , jak również w stanie surowym po spawaniu i w warunkach po wyżarzaniu odpężającym. Drutem można spawać w każdej pozycji, bardzo odpowiedni do spawania rur. Elgacore DWA 55 LSR spełnia wymagania NACE do produkcji urządzeń gazowych i naftowych w środowisku kwaśnym i posiada test CTOD, czyniąc ten drut szczególnie przydatnym do zastosowania w konstrukcjach nawodnych.

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 %

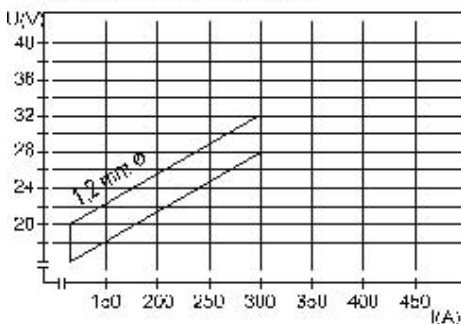
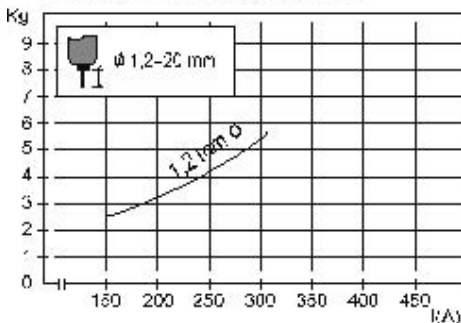
C	Si	Mn	Ni
0,06	0,3	1,3	0,9

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 500 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 570 N/mm²Wydłużenie, A₅: 30%Udarność, CV: $-46^{\circ}\text{C} \bullet 95 \text{ J}$ **Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

≤ 5 ml

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

CL

DNV

5YMS H5

LR

5Y42 H5

Pakowanie:

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9552-2012	15