

**Klasyfikacja:**

EN 758:1997

T 42 2 M M 3 H5

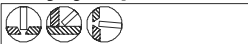
AWS A5.20-95

E 70T-1M

Elgacore MXA 100

Opis:

Elgacore MXA 100 jest drutem proszkowym o rdzeniu metalowym do spawania w osłonie mieszanki Ar/CO₂, przeznaczonym do spawania w pozycji podłójnej, nabocznej i naściennej. Daje bardzo stabilny łuk o niskim rozprysku i głębokim wtopieniu. Poziom powstającego żużla jest bardzo niski, podobny do tego z pełnego drutu, nie jest konieczne oczyszczanie warstwy pośredniej spoiny. Własności te w połączeniu z łatwym zajarzaniem czynią Elgacore MXA 100 idealnym drutem do spawania zmechanizowanego lub zautomatyzowanego. Elgacore MXA 100 daje stopiwo o bardzo niskiej zawartości wodoru i dobrych właściwościach mechanicznych. Odpowiedni do spawania stali konstrukcyjnych.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

Wskaźnik wydajności:

96%

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

15-25 mm

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn
0,03	0,7	1,6

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 470 N/mm²

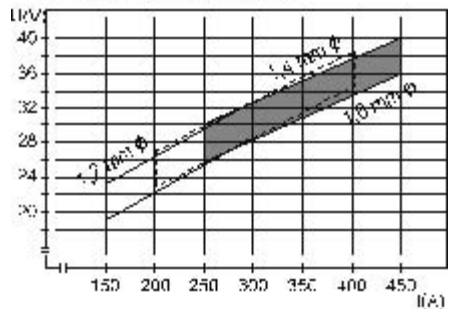
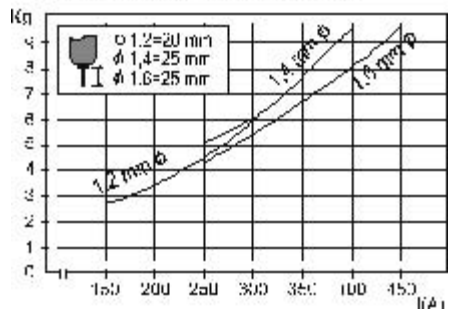
Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 560 N/mm²Wydłużenie, A₅: 31%

Udarność, CV: -20°C • 75 J

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

≤ 5 ml

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

ABS	2S.A., 3YSA
BV	SA 3YM
CL	
DB	
DNV	III YMS
Force	E51 3M(H)
GL	3YS
LR	3S, 3YS
MRS	6S HH
Inspecta	51-3
TÜV	Eignungsgeprüft
MOD(Navy)	MS ≤ 25 mm
UDT	

Pakowanie:

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9562-2012	20
1,4	9562-2014	20
1,6	9562-2016	20
1,2	9562-2312	200(AutoPac)
1,4	9562-2314	200(AutoPac)
1,6	9562-2316	200(AutoPac)