

### Класификация:

SFA/AWS A 5.20: E71T-1M / E71T-1C БДС EN ISO 17632-A: T 46 2 P M 2 H5 / T 46 2 P C 2 H5  
(БДС EN 758): (T 46 2 P M 2 H5 / T 46 2 P C 2 H5)

### Предназначение:

Рутилов тръбно-флюсов тел с бързо застиваща шлака. Процесът на струйно заваряване е спокоен и без пръски в много широк обхват от заваръчни параметри. При режим от 200A / 26V може да се заварява във всички заваръчни позиции без промяна на параметрите. В резултат на това при заваряване отдолу нагоре е възможна двойно по-висока скорост на работа в сравнение с заваряване с плътен тел. Заваряването на челни коренови шевове се изпълнява с много високо качество и скорост, върху керамични подложки.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P460 / S460 и др.

Тип на сърцевината: Рутилова

Одобрения и сертификати:

Защитен газ: M21 (Ar / 15 - 25 % CO<sub>2</sub>); C1

DB 42.039.05 (M21 и C1)

CE EN 13479

DNV III YMS (M21 и C1)

TÜV 07651

Заваръчен ток: = (+)

ABS 3YSA H10 (M21 и C1)

PRS 3YS H10

Съдържание на дифузионен водород: < 5ml/100g

BV SA 3 YM (M21 и C1)

GL 3 YS (M21 и C1)

LR 3S, 3 YS (M21 и C1)

RS 3YMS H10 (M21 и C1)

RINA 2YS (C1), 3YS (M21)



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

Защитен газ	C	Si	Mn
C1	0,05	0,55	1,25
M21	0,05	0,55	1,35

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>el</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / - 20 °C
EN	TZ 0	C1	588	497	27	110

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,2	20	1,3 - 5,8	3,2 - 14,0	21 - 32	110 - 300	151412(xxxx)*
1,4	20	1,4 - 6,3	3,0 - 12,5	22 - 32	130 - 320	151414(xxxx)*
1,6	20	2,0 - 6,2	3,0 - 11,0	24 - 34	150 - 360	151416(xxxx)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.