

Drut spawalniczy MIG/MAG - T20/SG2

EN ISO 14341-A: G3Si1
DIN 8559 SG-2
AWS A5.18 ER70S-6

Drut elektrodowy manganowo - krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych konstrukcyjnych oraz drobnziarnistych stali węglowo manganowych. Pozwala na stosowanie zarówno wysokich natężeń prądu przy łuku natryskowym, jak i niskich przy zwarciovym przenoszeniu metalu. Drut spawalniczy Tysweld T20 występuje tylko w nawoju precyzyjnym i jest szeroko stosowany w przemyśle inżynieryjnym, motoryzacyjnym, petrochemicznym, przy budowie kotłów i statków, oraz kontenerów. Ten wysokiej jakości drut cieszy się zastrzeżeniem bardzo dobrej reputacją, którą zawdzięcza wysokiej jakości podawania, stabilności łuku i jego wyjątkowej charakterystyce. Dbając o niezmienną jakość, każda szpula poddawana jest wewnętrznej kontroli jakości.

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 G3Si1

Pozycja spawania:



Produkt nr.

ø mm	1 kg	5 kg	15 kg	250 kg
0,6	T20.000	T20.001	-	-
0,8	T20.002	T20.003	T20.004	T20.005
1,0	-	T20.006	T20.007	T20.008
1,2	-	T20.009	T20.010	T20.012
1,6	-	-	T20.013	

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,4

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-29
EN	TZ0	M21	560	470	26	130	90	70	
EN	TZ1	M21	495	370	28	120	90		
EN	TZ2	M21	455	310	32	100	75		
EN	TZ0	C1	540	450	25	110	70		
AWS	TZ0	C1	>480	(>400)	(>22)				>27

TZ0 - po spawaniu, TZ1 - po O.C. - 620 °C/15h, TZ2 - po normalizacji - 920 °C/10,5h

Parametry technologiczne

ø d	Prąd spawania	Napięcie łuku	Uzysk stopiwa	Przepływ gazu	Prędkość podawania	Wydajność stopiwa
(mm)	(A)	(V)	(%)	(l/min)	(m/min)	(kg/h)
0,6	30 - 100	15 - 20	95	12	5,5 - 13,0	0,7 - 1,7
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,5 - 15,0	1,3 - 8,0
1,6	225 - 550	28 - 38	98	20	2,3 - 12,0	2,1 - 11,4

Dopuszczenia:

TÜV 18989
DB 42.244.03
CE
ABS 3YSA

Materiał spawany:

P235 / S 235 - P420 / S420 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M20, M21, M3, C1

Prąd spawania:

=(+)