

Drut spawalniczy TYSWELD TS3

Klasyfikacja

EN ISO 14341-A: G 42 3 C1 4Si1
EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1
SFA/AWS A5.18: ER70S-6

Opis i zastosowanie

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany o nawoju precyzyjnym, przeznaczony do spawania stali konstrukcyjnych niskowęglowych oraz drobnoziarnistych. Zwiększona zawartość składników stopowych Mn i Si w stosunku do TS2 zapewnia wyższe parametry wytrzymałościowe nawet do 460 MPa przy zachowaniu wysokich właściwości plastycznych i uderności stopiwa.

Materiał spawany: stale konstrukcyjne o granicy plastyczności do 460 MPa, tj. S235/P235 - S460/P460

Gazy osłonowe: M21, C1 (wg. EN ISO 14175)

Rodzaj prądu spawania: =/+ prąd stały, biegun „+” do uchwytu z drutem elektrodowym

Dopuszczenia: TUV, DB, CE

Skład chemiczny

wagowo, %	C	Mn	Si	P	S
drutu	0,06-0,14	1,60-1,90	0,80-1,20	max. 0,025	max. 0,025
stopiwa / M21	1,0	1,35	0,8	0,013	0,010
stopiwa / C1	0,9	1,25	0,7	0,014	0,011

Właściwości mechaniczne stopiwa

gaz osłonowy		ReL / 0,2	Rm	A5	KV, J		
		MPa	MPa	%	+20 °C	-30 °C	-40 °C
M21	min/max	> 460	530-680	> 20	gwarantowane > 47 J		
	typowe	485	560	27	160		80
C1	min/max	> 420	500-640	> 20	gwarantowane > 47 J		
	typowe	450	560	25	150	75	

Parametry spawania - w trybie natryskowym

Średnica, mm	Prąd sp. A	Napięcie, V	Pr. podawania, m/min	Uzysk, kg/h
0,8	140 - 190	22 - 26	4,0 - 15,0	2,1 - 3,7
1,0	170 - 260	23 - 28	3,5 - 12,0	2,4 - 4,0
1,2	220 - 320	25 - 32	2,5 - 10,0	2,8 - 4,6
1,6	260 - 390	26 - 34	2,0 - 6,0	3,2 - 6,2

Parametry spawania - w trybie zwarciovym

Średnica, mm	Prąd sp. A	Napięcie, V	Pr. podawania, m/min	Uzysk, kg/h
0,8	60 - 130	15 - 17	2,9 - 12,0	0,7 - 2,2
1,0	70 - 160	16 - 19	2,4 - 7,8	0,9 - 2,4
1,2	100 - 180	17 - 20	2,1 - 5,4	1,1 - 2,6
1,6	150 - 210	19 - 22	1,7 - 4,5	1,6 - 2,9

Pakowanie

Średnica, mm	1 kg (S100)	5kg (S200)	15 kg (B300)	250 kg (beczka)
0,8	x	x	x	
1,0		x	x	x
1,2		x	x	x
1,6			x	

Oznaczenia szpul wg. EN 544