

## COREFIL 115R

Flux cored wires [FCAW]

Construction, unalloyed steels



CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17632-A : T 46 4 PM(C) 1 H5 AWS A-5.20 : E 71T-9C-J-H4	CE	Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Порошковая рутиловая проволока с быстро застывающим шлаком для сварки в защитной среде газов CO<sub>2</sub> и M21 конструкционной стали и стали повышенной прочности. Очень высокие механические параметры, превосходные сварочные параметры во всех позициях.

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Ni	P	S
0,05	0,40	1,30	0,40	< 0,02	< 0,02

### Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm <sup>2</sup> ]	> 460
Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	530 - 680
Elongation A5 [%]	> 25
Impact energy Kv [J]	> 47 (-40°C), типично 140 J /
Flux type	рутиловый
Hydrogen content	< 5ml/100g
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	C1 - 100% CO <sub>2</sub> / M21 - Ar + 15 - 25% CO <sub>2</sub> /

### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	160 - 320	22 - 34	12 - 18	15

### METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

