

COREFIL 100M

Flux cored wires [FCAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17632-A : T 42 2 M M 3 H5 AWS A-5.20 : E 70C-6M H4	CE	Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Металлическая порошковая проволока для сварки в защитной среде газов (например, смеси M21) для сварки стальных конструкций, элементов машин, резервуаров, трубопроводов. Отличные сварные параметры, очень высокая производительность сварки, отсутствие шлака. Хорошо проходит как для выполнения проваров, так и многослойного заполнения без необходимости очистки между наплавочными валиками. Возможна сварка короткими замыканиями и струйным переносом.

Base material

	EN
конструкционные стали	S235 - S355
котельные стали	P235GH - P265GH
трубы	P235 - P355N
судовые листы	A, B, D, E, AH32 - EH36
мелкозернистая сталь	S275 - S355NL

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,75	1,60	< 0,02	< 0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>420
Tensile strength Rm [N/mm2]	500-640
Elongation A5 [%]	>25
Impact energy Kv [J]	>47 (-20°C), типично 120 J / >47 (-30°C), типично 100 J /
Wire/rod type	металлическая порошковая
Hydrogen content	< 3ml/100g
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	M20 - Ar + 10% CO2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /
Remarks	Рекомендуется поддерживать свободный выход (stick out) провода на 20-25 мм между наконечником и базовым материалом.

Welding parameters and packing

Ø	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	140 - 340	22 - 34	15 - 25	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

export@metalweld.pl