

COREFIL 100R

Flux cored wires [FCAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17632-A : T 46 2 PM(C)1 H5 AWS A-5.20 : E 71T-1M(C)/9M(C)	CE DNV-GL (III YMS(H5)/C1) DNV-GL (III YMS(H10)/M21)	Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Порошковая рутиловая проволока с быстро застывающим шлаком для сварки во всех позициях в защитной среде газов CO₂ и M21. Используется для сварки стальных конструкций, резервуаров, в судостроении, для машин и трубопроводов. Хорошее и легкое ведение во всех позициях, идеальное формирование шва, хороший провар на керамической подкладке.

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	P	S
< 0,06	< 0,60	1,50	< 0,02	< 0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	> 460
Tensile strength Rm [N/mm²]	530 - 680
Elongation A5 [%]	> 25
Impact energy Kv [J]	> 47 (-20°C), типично 150 J / > 47 (-30°C), типично 130 J /
Flux type	рутиловый
Hydrogen content	< 5ml/100g
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	C1 - 100% CO ₂ / M21 - Ar + 15 - 25% CO ₂ /

Welding parameters and packing

Ø	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	160 - 280	24 - 30	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

