

## Nízkolegované trubičkové drôty

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<p><b>DT- BF 31</b></p> <p>Nízkolegovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T46 4 B M 4 H5 / T42 4 B C 4 H5 AWS-A5.20: E 70 T5 / M</p>	<p>C 0,06 Mn 1,55 Si 0,50</p>	<p>Trubičkový drôt s vysokobázickou struskou. Pre zváranie pri ktorom sú dosiahnuté vysoké mechanické vlastnosti. Bez rozstreku, s veľmi ľahko odstrániteľnou struskou. Vhodný pre ocele s vysokým obsahom uhlíka. Podkladová húsenica. Výťažnosť &gt;88%</p> <p><b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2, M3, C (=+) PA, PB <b>Vhodné pre materiály:</b> St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max. 460N/mm<sup>2</sup>) ISO 20172: Skupina 2.1 / 3.1 (ReH max. 460N/mm<sup>2</sup>)</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 420 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 560 A5 (%) 22</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>
<p><b>DT- MF 10</b></p> <p>Nízkolegovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T46 4 M M 2 H5 / T42 4 M C 2 H5 AWS-A5.18: E 70-6MH4</p>	<p>C 0,06 Mn 1,40 Si 0,50</p>	<p>Trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky a bez rozstreku. Veľmi dobré zvar. vlastnosti, obzvlášť vhodný pre robotizované zváranie (dobrá vlastnosť opätov. zapálenia). Dobré preklopenie medzier pri koreňových zvaroch. Viachúsenicový zvar možný bez medzizvarového čistenia. Výťažnosť &gt;94%</p> <p><b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M21 (=+)</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max. 460N/mm<sup>2</sup>) ISO 20172: Skupina 2.1 / 3.1 (ReH max. 460N/mm<sup>2</sup>)</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 420 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 550 A5 (%) 22</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>
<p><b>DT- RF 14</b></p> <p>Nízko legovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T 46 2 P C/M 1 H5 AWS-označenie: E 71 T-1 M</p>	<p>C 0,05 Mn 1,35 Si 0,50</p>	<p>Rutil-trubičkový drôt s rýchlo tuhnúcou struskou. Vhodný pre zváranie vo všetkých polohách. Bez rozstreku, s veľmi ľahko odstrániteľnou struskou. Veľmi dobré modelovacie vlastnosti. Výťažnosť &gt;85%</p> <p><b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M21 (=+)</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 ISO 20172: Skupina 1.2</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 420 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 520 A5 (%) 22</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- MF 15</b>  Nízko legovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach  EN ISO 18276-A: T69 4 Mn2NiCrMo MM 2H5 AWS A5.29 : E111TG-K4	C 0,07 Mn 1,50 Si 0,40 Cr 0,50 Ni 2,20 Mo 0,40	Trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky.  Vhodný pre bezrozstrekové zváranie jemnozrnných konštrukčných ocelí, pri ktorých sa vyžaduje vysoká pevnosť v ťahu (výroba žeriavov, chemické strojárstvo..)  Veľmi dobré zvaracie vlastnosti, čím je obzvlášť vhodný pre nasadenie robotov (dobrá vlastnosť opätovného zapálenia). Výťažnosť >93%  <b>Certifikáty:</b> - <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M21 (=+) <b>Vhodné pre materiály:</b> Pre jemnozrnné ocele vhodné: NA-X-TRA 55 – 70 Weldox 700, S690QL1	Re (N/mm <sup>2</sup> ) >690 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) >760 A5 (%) > 15	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm
<b>DT- MF 35</b>  Nízko legovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach  AWS A5.29 : E80C-GMH4 EN17632-A: T 46 2 Mo MM 1 H5	C 0,06 Mn 1,40 Si 0,35 Mo 0,50 P < 0,025 S < 0,025	Mo-legovaný trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky a bez rozstrekú. Zváranie žiaruvzdorných ocelí vo výrobe prístrojov, nádrží, kotlov a potrubí.  Prevádzkové teploty do 550°C.  Dobré zvaracie vlastnosti, čím je obzvlášť vhodný pre nasadenie robotov. Výťažnosť >93%  <b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M21 (=+) <b>Vhodné pre materiály:</b> 16Mo3, G18Mo; A235JR-S460NL ISO 20172: Skupina 1.1 (0,5Mo); 1.2 ISO 20172: Skupina 1.3 (ReH max. 460N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Skupina 2.1; 3.1 (ReH max. 460N/mm <sup>2</sup> )	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 470 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 650 A5 (%) >19	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300
<b>DT- FD2-O</b>  Nízko legovaný trubičkový drôt OPEN ARC „otvorený oblúk“  EN 758: T42 Z W N 1 H10 AWS-Bezeichnung: E 71 TGS	C 0,15 Mn 1,00 Si 0,30 Al 0,8	Zváranie nízko legovaných ocelí, prednostne v rozsahu tenkých plechov .  Rovnako vhodný pre pozinkované plechy  zvariteľný vo všetkých polohách  Zváranie BEZ plynu – ľahko rozpustná struska.  <b>Certifikáty:</b> bez <b>Druh prúdu:</b> DC-  <b>Vhodné pre materiály:</b> ako je spomenuté	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 430 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 520 A5 (%) 22	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 0,9 mm 1,2 mm 1,6 mm