

OFERLIKON

Plněné
elektrody



Plněné elektrody nelegované a nízkolegované		
Název	AWS	EN / EN ISO / DIN
FLUXOFIL M8	A5.18: E70C-3M H4	17632-A: T 46 2 M M 1 H5; 17632-B: T 55 2T15-1MA-UH5
CITOFUX M60A	A5.18: E70C-3M H8	17632-A: T 42 2 M M 1 H5; 17632-B: T 49 2T15-1MA-UH5
FLUXOFIL M10	A5.18: E70C-6M H4	17632-A: T 46 4 M M 1 H5; 17632-B: T 55 4T15-1MA-UH5
CITOFUX M60	A5.18: E 70C-6M H4	17632-A: T 46 4 M M 1 H5; 17632-B: T 49 4T1-1MA-UH5
FLUXOFIL M10 S	A5.18: E70C-6M H4	17632-A: T 42 6 M M 1 H5; 17632-B: T49 6T15-1MA-UH5
CITOFUX M20	A5.18: E70C-GM H4	17632-A: T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5; 17632-B: T 55 6T15-1MA-N1-UH5
CITOFUX GALVA	A5.18: E70C-GS	17632-A: T3T Z M M 1 H15; 17632-B: T43TG-1MS-H15
FLUXOFIL 14 HD	A5.20: E71T-1C-H4	17632-A: T 46 2 P C 1 H5; 17632-A: T46 3 P M 1 H5
	A5.20: E71T-1M-JH4	17632-B: T 55 2T1-1CA-UH5; 17632-B: T 55 3T1-1MA-UH5
CITOFUX R00	A5.20: E71T-1C-H4	17632-A: T 42 2 P C 1 H5; 17632-A: T42 3 P M 1 H5
	A5.20: E71T-1M-JH4	17632-B: T49 2T1-1CA-UH5; 17632-B: T49 3T1-1MA-UH5
CITOFUX R00Ni	A5.29: E81T1-GM-H4	17632-A: T 46 4 1Ni P C 1 H5; 17632-A: T46 4 1Ni P M 1 H5
		17632-B: T 55 4T1-1CA-N1-UH5; 17632-B: T 55 4T1-1MA-N1-UH5
FLUXOFIL 19 HD	A5.20: E71T-1C-JH4	17632-A: T 46 2 P C 1 H5; 17632-B: T 55 3T1-1CA-UH5
CITOFUX R00C	A5.20: E71T-1C-JH4	17632-A: T 42 3 P C 1 H5; 17632-B: T 49 3T1-1CA-UH5
CITOFUX R00C SY	A5.20: E71T-1C-H8	17632-A: T 42 2 P C 1 H10; 17632-B: T 49 2T1-1CA-UH10
FLUXOFIL 20 HD	A5.29: E81T1-Ni1M-JH4	17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5; 17632-B: T 55 4T1-1MA-N1-UH5
FLUXOFIL 21 HD	A5.29: E81T1-Ni1C-JH4	17632-A: T 46 4 1Ni P C 1 H5; 17632-B: T 55 4T1-1CA-N1-UH5
CITOFUX R82	A5.29: E81T1-Ni1M-H4	17632-A: T 46 5 1Ni P M 1 H5; 17632-B: T 55 5T1-1MA-N1-UH5
CITOFUX R82 SR	A5.29: E81T1-Ni1M-H4	17632-A: T 46 6 1Ni P M 1 H5; 17632-B: T 55 6T1-1MA-N1-UH5
		17632-A: T 42 4 B C 2 H5; 17632-A: T 42 4 B M 2 H5
FLUXOFIL 31	A5.20: E70T-5C-JH4	17632-B: T49 4T5-1CA-UH5; 17632-B: T49 4T5-1MA-UH5
	A5.20: E70T-5M-JH4	
FLUXOFIL 40	A5.29: E80T5-GC-H4	17632-A: T 46 6 1Ni B C 2 H5; 17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5
	A5.29: E80T5-GM-H4	17632-B: T 55 6T5-1CA-N2-UH5; 17632-B: T 55 6T5-1MA-N2-UH5
FLUXOFIL 140 mod.	A5.29: E81TG-GM-H4	17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5; 17632-B: T 55 6TG-1MA-N1-UH5
FLUXOFIL 44	A5.29: E70T5-GM-JH4	17632-A: T 42 8 2Ni B M 2 H5; 17632-B: T 49 8T5-1MA-N5-UH5
FLUXOFIL 43.1	-	-
CITOFUX B13-O	A5.20: E71-T7	17632-A: T 42 Z Y 1 H15

Plněné elektrody pro stárnoucí oceli, odolné proti atmosférické korozi		
Název	AWS	EN / EN ISO / DIN
FLUXOFIL 18 HD	A5.29: E81T1-GM-H4	17632-A: T 50 3 Z P M 1 H5; 17632-B: T 57 3T1-1MA-NCC1-UH5
FLUXOFIL 48	A5.29: E81T5-GC-H4	17632-A: T 46 6 Z B C 2 H5; 17632-A: T 46 6 Z B M 2 H5
	A5.29: E81T5-GM-H4	17632-B: T 55 6T5-1CA-G-UH5; 17632-B: T 55 6T5-1MA-G-UH5

Plněné elektrody pro vysokopevnostní oceli		
Název	AWS	EN / EN ISO / DIN
FLUXOFIL M 41	A5.28: E90C-GM H4	18276-A: T 55 5 Z M M 1 H5; 18276-B: T 62 5T15-1MA-3M2-UH5
FLUXOFIL 41	A5.29: E90T5-GC-H4	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 2 H5; 18276-A: T 55 6 1NiMo B C 2 H5
	A5.29: E90T5-GM-H4	18276-B: T 62 4T5-1MA-N2M2-UH5; 18276-B: T 62 6T5-1CA-N2M2-UH5
CITOFUX R620	A5.29: E91T1-G H4	18276-A: T 62 4 1NiMo P M 1 H5; 18276-B: T 69 5T1-1MA-N2M2-H5
CITOFUX R620 Ni2	A5.29: E 101T1-G M H4	18276-A: T 62 5 Mn2,5Ni P M 1 H5; 18276-B: T 69 5T1-1MA-N4M1-UH5
FLUXOFIL M 42	A5.28: E110C-GM H4	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5; 18276-B: T 78 4T15-1MA-N4C1M2-UH5
FLUXOFIL 42	A5.29: E110T5-K4C-H4	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5; 18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5
	A5.29: E110T5-K4M-H4	18276-B: T 78 6T5-1 CA-N4C1M2-UH5; 18276-B: T 78 6T5-1 MA-N4C1M2-UH5
FLUXOFIL 45	A5.29: E120T5-GM H4	18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 2 H5
FLUXOFIL 70	A5.29: E110T5-GM-H4	18276-A: T 69 A Z B M 3 H5; 18276-B: T 78 YT5-OMP-G-UH5

Plněné elektrody pro oceli s odolností při vyšších teplotách		
Název	AWS	EN / EN ISO / DIN
FLUXOFIL 25	A5.29: E81T1-A1M-H4	17634-A: T MoL P M 1 H5; 17634-B: T 55 T1-1M-2M3-H5
FLUXOFIL 35	A5.29: E80T5-GC-H4	17634-A: T MoL B C 2 H5; 17634-A: T MoL B M 2 H5
	A5.29: E80T5-GM-H4	17634-B: T 55 T5-1C-2M3-H5; 17634-B: T 55 T5-1M-2M3-H5
FLUXOFIL 36	A5.29: E80T5-B2C-H4	17634-A: T CrMo1 B C 2 H5; 17634-A: T CrMo1 B M 2 H5
	A5.29: E80T5-B2M-H4	17634-B: T 55 T5-1C-1CM-H5; 17634-B: T 55 T5-1M-1CM-H5
FLUXOFIL 37	A5.29: E80T5-B3C-H4	17634-A: T CrMo2 B C 2 H5; 17634-A: T CrMo2 B M 2 H5
	A5.29: E80T5-B3M-H4	17634-B: T 55 T5-1C-2C1M-H5; 17634-B: T 55 T5-1M-2C1M-H5
FLUXOFIL 38 C	A5.29: E70T5-GC-JH4	17634-A: T Z B C 3 H5; 17634-A: T Z B M 3 H5
	A5.29: E70T5-GM-JH4	17634-B: TZT5-0C-Z-H5; 17634-B: TZT5-0M-Z-H5

Plněné elektrody pro korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

Název	AWS	EN / EN ISO / DIN
FLUXINOX 430Ti	A5.22: E 430 T0-G	-
FLUXINOX 308L PF	A5.22: E308LT1-1 A5.22: E308LT1-4	17633-A: T 19 9 L P C 1 ; 17633-A: T 19 9 L P M 1 17633-B: TS308L-FB1
FLUXINOX 347 PF	A5.22: E347T1-1 A5.22: E347T1-4	17633-A: T 19 9 Nb P C 1 ; 17633-A: T 19 9 Nb P M 1 17633-B: TS347L-FB1
FLUXINOX 316L PF	A5.22: E316LT1-1 A5.22: E316LT1-4	17633-A: T 19 12 3 L P C 1 ; 17633-A: T 19 12 3 L P M 1 17633-B: TS316L-FB1
FLUXINOX 318 PF	-	17633-A: T 19 12 3 Nb P C 1 ; 17633-A: T 19 12 3 Nb P M 1 17633-B: TS318-FB1
FLUXINOX 22 9 3 L PF	A5.22: E2209T1-1 A5.22: E2209T1-4	17633-A: T 22 9 3 N L P C 1 ; 17633-A: T 22 9 3 N L P M 1
FLUXINOX 307 PF	-	17633-A: T 18 8 Mn P C 1 ; 17633-A: T 18 8 Mn P M 1
FLUXINOX 309L PF	A5.22: E309LT1-1 A5.22: E309LT1-4	17633-A: T 23 12 L P C 1 ; 17633-A: T 23 12 L P M 1 17633-B: TS309L-FB1
FLUXINOX 309MoL PF	A5.22: E309LMoT1-1 A5.22: E309LMoT1-4	17633-A: T 23 12 2 L P C 1 ; 17633-A: T 23 12 2 L P M 1 17633-B: TS309LMo-FB1
FLUXINOX 312 PF	A5.22: E312T1-4	17633-A: T 29 9 P C 1 ; 17633-A: T 29 9 P M 1 17633-B: TS312-FB1
FLUXINOX 310 PF	A5.22: E 310T1-G	17633-A: T 25 20 P C 1 ; 17633-A: T 25 20 P M 1
FLUXINOX 625	A5.34: ENiCrMo3T1-4	

Plněné elektrody pro tvrdonávy

Název	EN / EN ISO / DIN
FLUXOFIL 50	14700: T Fe1
FLUXOFIL 51	14700: T Fe1
FLUXOFIL 52	14700: T Fe1
FLUXOFIL 54	14700: T Z Fe1
FLUXOFIL 56	14700: T Fe8
FLUXOFIL 58	14700: T Fe8
FLUXOFIL M 58	14700: T Fe8
CITOFILUX H06	14700: T Fe8
FLUXOFIL 66	14700: TZ Fe8
FLUXODUR 62-0	14700: T Fe15

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL M8 je bezešvá poměděná kovem plněná elektroda s vynikajícími svařovacími charakteristikami v oblasti svařování krátkým obloukem a ve sprchovém režimu, produkující svařový kov bez strusky. Ve sprchovém režimu probíhá svařování bez rozstříku. Dobře znovu zapalování i se studenou špičkou drátu, což je žádoucí při robotizovaném svařování. Charakteristické výhody: vysoký výkon navaření a svařovací rychlost, dobrý průvar, jemná kresba svaru s plynulým přechodem do základního materiálu i v případě zkorodovaného či nečistého povrchu. Omezená tvorba silikátů na vzniklém svaru umožňuje vícevrstvé svařování bez nutnosti čištění mezi housenkami. Díky snadnému ovládní svarové lázně při svařování v krátkém oblouku je FLUXOFIL M8 vhodný pro svařování v polohách, kořenových housenek a pro překlenutí svarové mezery.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 2 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T552T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-3M H4

Schválení	Stupeň
BV	SA3-3YM H5
DB	•
DNV	IIIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40SH5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

Mechanické vlastnosti - svařový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 50

(*) 82% Ar +18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)235-S(P)460

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX M60A je plněná elektroda s náplní kovového prášku. Svarová housenka je velmi jemná a vzhledná. Charakteristická je vysoká výtěžnost, skvělá stabilita oblouku a absence strusky, která předurčuje tuto elektrodu k svařování jedno i vícevrstevných svárů při ručních i automatových aplikacích. Hlavní použití je při svařování srojírenských konstrukcí a zemních strojů. Difuzní vodík ve svarovém kovu je max. 5 ml/100g.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 42 2 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T492T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-3M H8

Schválení	Stupeň
ABS	SA3YM H5
DB	•
DNV	IIIY40MS
LRS	3Y40H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.6	≤ 0.010	≤ 0.02

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 60

(*) 82% Ar +18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

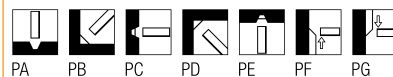
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL M10 je bezešvá poměděná plněná elektroda s kovovou náplní s vynikajícími vlastnostmi při svařování ve zkratovém režimu i ve sprchovém oblouku, poskytuje svarový kov bez strusky. Svařuje téměř bez rozstřiku ve sprchovém oblouku. Dobře opakovaně zapaluje, i při studeném konci drátu, takže se může také použít pro robotické aplikace. Vykazuje dobrý průvar, vytváří hladkou a jemně vroubkovanou svarovou housenku bez zápalů do základního materiálu. Na povrchu sváru se tvoří struska jen v omezené míře, takže je možné provádět vícevrstvé msvařování bez nutnosti čištění předchozích vrstev. Z důvodu dobře kontrolovatelné svarové lázně při zkratovém režimu svařování, je FLUXOFIL M10 vhodný pro svařování kořenové vrstvy a svařování v polohách.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 4 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-6M H4

Schválení	Stupeň
ABS	4YSA H5
BV	SA3Y M H5 KV40
DB	•
DNV	IVY40MS H5
GL	4YH5S
LRS	4Y40S H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
580°C x 2h/studzenie v peci (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 80
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 60

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX M 60 je plněná elektroda s kovovou náplní. Svarová housenka je pěkně s přesně tvarovaná. Vysoký výkon odtavení a vinikající svařitelnost. Bez struskových ostrůvků, vhodná pro jedno i vícevrstvé automatizované svařování. Použití pro mechanické konstrukce a pozemní dopravní prostředky. Difuzní vodík max. 5 ml/100 g.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 4 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T494T1-1MA-UH5
AWS	A5.18: E 70C-6M H4

Schválení	Stupeň
BV	SA3YM H5 (P)
DB	•
DNV	IIIY40MS (P)
LRS	3YS H5 (P)

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.6	0.4	≤ 0.015	≤ 0.02

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	530-680	≥ 26	≥ 60

(*) 82% Ar +18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL M10S je bezešvá poměděná plněná elektroda, produkující svarový kov bez strusky. Pro svařování jedním i více dráty. Vynikající svařitelnost, vysoký výkon odtavení, velmi dobrá rázová houževnatost při nízkých teplotách až do -60°C, jak po svaření, tak po tepelném zpracování. Elektroda je vhodná pro aplikace vyžadující velmi vysoké hodnoty houževnatosti.

Normy

EN ISO 17632-A: T 42 6 M M 1 H5

EN ISO 17632-B: T496T15-1MA-UH5

AWS A5.18: E70C-6M H4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.6	0.4	0.010	0.010

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 60
620°C x 1h (*)	≥ 420	500-640	≥ 27	≥ 80

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX M20 je plněná elektroda s kovovou náplní s obsahem Ni, pro svařování ve všech polohách. Mezi hlavní aplikace patří výroba ropných plošin, výroba potrubí, tlakových nádob, stavba lodí (LPG tankerů, ledoborců). CITOFLEX M 20 může být použit pro automatické vícevrstvé svařování. Difusní vodík o obsahu <3ml/100g ve svařovém kovu.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T556T15-1MA-N1-UH5
AWS	A5.18: E70C-GM H4

Schválení	Stupeň
DNV	VYMS



Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.45	0.9	≤ 0.010	≤ 0.010	0.8

Mechanické vlastnosti - svařový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	530-680	≥ 26	≥ 80

(*) 82% Ar +18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)275-S(P)460

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX GALVA je plněná elektroda pro ruční nebo automatické MIG/MAG svařování s kovovou náplní, jednovrstvé svařování galvanisovaných ocelí nebo ocelí opatřených základním nátěrem v tloušťkách od 0,8 do 4 mm. Svařování s nízkým rozsáhlým a dobrým vzhledem svarové housenky. Používá se v módu sprchového oblouku, v obrácené polaritě (stejněsměrný proud, mínus pól). Oxidace v okolí sváru ve velmi omezené míře. CITOFLEX GALVA se používá hlavně v automobilovém průmyslu, stavbě lodí a výstavbě vzduchotechnických systémů. Ochranná atmosféra směsný plyn Ar-CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T3T Z M M 1 H15
EN ISO	17632-B: T43TG-1MS-H15
AWS	A5.18: E70C-GS

Schválení	Stupeň
DB	•
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

	C	Mn	Si	Al
Bez tepelného zprac. (*)	0.4	1.2	0.3	< 3

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21, M14

Materiály

S(P)235 - S(P)420

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC-



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 14 HD je bezešvá, poměděná, rutilová plněná elektroda se zvýšenou mírou náplně, pro svařování nelegovaných ocelí s pracovní teplotou od -30°C do +450°C v ochranné atmosféře. V důsledku snadné kontroly tavné lázně jsou svařovací charakteristiky vyjimečné. Svařování ve všech polohách při nastavení stejných svařovacích parametrů (pro průměr 1,2 mm nastavujeme napětí 24V, rychlost podávání drátu 9m/min). Zvětšení obsahu náplně elektrody způsobuje zvýšení přenášeného proudu, navyšuje výkon odtavení a tím také zvyšuje rychlost svařování. Tímto způsobem je dosaženo zkrácení času svařování a snížení nákladů svařování. Elektroda je bez rozstříku, má dobrý přechod do základního materiálu, jemný vzhled housenky bez vrubů na základním materiálu. Je možné svařování v CO₂, preferováno je však použití směsného plynu.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 2 P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 46 3 P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T552T1-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T553T1-1MA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-H4
AWS	A5.20: E71T-1M-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	3Y40SA H5
BV	SA3Y40M H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40S H5
PRS	3S-3Y40SH5
RMRS	3S-3Y40S H5
TÜV	●

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				+20 °C	-60 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-650	≥ 24	≥ 80	≥ 50

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

S(P)235-S(P)460

X42 - X65

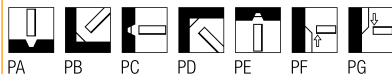
Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36.

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R00 je švová plněná elektroda pro svařování v ochranné atmosféře. Je vhodná pro svařování nelegovaných ocelí s pracovními teplotami od -30°C do +450°C ve všech polohách. Svarová lázeň je snadno ovladatelná s vynikajícími svařovacími vlastnostmi. Zvýšený obsah plniva umožňuje zvýšené proudové zatížení a tím i vyšší svařovací rychlost, což vede k úsporám času i nákladů. Malý rozstřík, snadné odstraňování strusky, jemná kresba svaru s plynulým přechodem do základního materiálu. Lze ji použít pro ruční i plně mechanizované procesy, je velmi vhodná pro svařování na keramickou podložku. Přednostně se používá směsný ochranný plyn, lze použít i CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 42 2 P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 42 3 P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T492T1-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T493T1-1MA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-H4
AWS	A5.20: E71T-1M-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	3YSA H5
BV	SA3YM H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3YH5S
LRS	3Y40 H5
RINA	3YS H5 (M21), 2YS H5
RMRS	3Y40SHHH
TÜV	●

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤ 0.020	≤ 0.025

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20 °C	-30 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 80	≥ 50

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

X42 - X65

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R00 Ni svinutá rutilová plněná elektroda pro svařování v ochranné atmosféře plynu nelegovaných ocelí s pracovními teplotami od -40°C up to +450°C ve všech polohách. Svarová lázeň je snadno ovladatelná, svařovací vlastnosti jsou vynikající. Zvýšený obsah plniva umožňuje zvýšené proudové zatížení a výkon navaření. Vyšší svařovací rychlost vede k úsporám času a nákladů. Nízký rozstřík a snadné odstranění strusky, vynikající vzhled housenky s plynulým přechodem do základního materiálu. Lze ji použít pro ruční i plně mechanizované svařování, včetně svařování na keramickou podložku. Doporučen je směsný plyn, použit lze i CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T1-1CA-N1-UH5
EN ISO	17632-B: T554T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-GC-H4
AWS	A5.29: E81T1-GM-H4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y400SAH5
BV	SA3YMH5
DB	●
DNV	IV Y40MS H5
LRS	4Y40 H5
RINA	4Y40SH5

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	0.7

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-20 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 80

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 19HDS je bezešvá poměděná plněná elektroda s rutilovou náplní se zvýšeným obsahem plniva. Má vynikající operativní vlastnosti svařování, díky snadnému řízení svarové lázně. Svařování ve všech polohách při nastavení jedné parametrů (napětí na obloku 24 V, rychlost podávání drátu 9m/min, prům. drátu 1,2 mm). Zvýšený obsah plniva způsobuje vyšší proudové zatížení s vyšším stupněm odtavení. Celkově vede ke zvýšení svařovací rychlosti, k časovým úsporám a snížení provozních nákladů. Nízké ztráty rozstříkem, jednoduchá odsrtanitelnost strusky a jemná kresba na povrchu svarové housenky s bezvrubým přechodem do základního materiálu.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 3 P C 1 H5
EN ISO	17632-B: T553T1-1CA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	3Y40SA H5
BV	SA3Y40M H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40S H5
PRS	3S-3Y40SH5
RINA	3Y40S H5
RMRS	3YMS H5-3Y40MS H5
TÜV	●

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20 °C	-30 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-650	≥ 24	≥ 80	≥ 50

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1

Materiály

Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

X42 - X65

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R00C je rutilová plněná elektroda pro svařování v ochranné atmosféře, nelegovaných ocelí pracujících při provozních teplotách od -30°C do +450°C, ve všech svařovacích polohách. Se svarovou lázní se velmi dobře pracuje a dosahuje se vynikajících operativních vlastností. Vylepšená náplň vede k vyšší proudové zatížitelnosti a také k vyššímu výkonu odtavení a podstatnému zvýšení rychlosti svařování a úsporám času a nákladů. Nízké ztráty rozstříkem a snadné odstraňování strusky vytváří jemnou kresbu svarové housenky bez zápalů. používá se pro ruční i automatizované svařování. Vyhovuje také při použití keramických podložek. Vhodný pro svařování v ochranné atmosféře CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 42 3 P C 1 H5
EN ISO	17632-B: T493T1-1CA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	3YSA H5
ANR	3YH5S
BV	SA3YM H5
DB	●
DNV	IIIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40 H5
RINA	2YS H5
RMRS	3Y40SHHH
TÜV	●

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.35	≤ 0.020	≤ 0.025

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20 °C	-30 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	530-680	≥ 20	≥ 60	≥ 47

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1

Materiály

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

X42 - X65

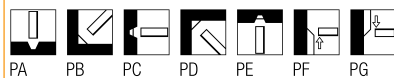
Stale stosowane przy budowie statków A,B,D,E,AH32 - EH36

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R00C SY je švová plněná elektroda s rutilovou náplní pro svařování v ochranné atmosféře nelegovaných ocelí pracujících při pracovních teplotách od -20°C do +450°C, ve všech polohách svařování. Se svarovou lázní se velmi dobře pracuje a dosahuje se vynikajících operativních vlastností. Vylepšená náplň vede k vyšší proudové zatížitelnosti a také k vyššímu výkonu odtavení a podstatnému zvýšení rychlosti svařování a úsporám času a nákladů. Nízké ztráty rozstříkem a snadné odstraňování strusky vytváří jemnou kresbu svarové housenky bez zápalů. Používá se pro ruční i automatizované svařování. Vyhovuje také při použití keramických podložek. Vhodná pro svařování v ochranné atmosféře CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 42 2 P C 1 H10
EN ISO	17632-B: T492T1-1CA-UH10
AWS	A5.20: E71T-1C-H8

Schválení	Stupeň
ABS	3YSAH10
DNV	IIIY40MS H10
GL	3YH10S
LRS	3Y40SH10
RINA	2YSH10

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.35	≤ 0.020	≤ 0.025

CE

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-20 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥420	500-640	≥20	≥50

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1

Materiály

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Stale B, D, E, AH32 - EH36

X42 – X65

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 20HD je bezešvá poměděná plněná elektroda s rutilovou náplní pro MAG svařování. Vhodná ke spojování jemnozrnných ocelí pracujících v rozsahu teplot od -40°C do +450°C. Zvýšeným stupněm plnění FLUXOFIL 20 HD, je dosaženo vyššího proudového zatížení a výkonu odtavení. Ve všech polohách svařování se pracuje pouze s jedním parametrem nastavení ($U = 24$ [V], $v_{\text{Draht}} = 9$ [m/min], $\square 1,2$ [mm]). Velmi dobré mechanicko-technologické vlastnosti, kontrolovaný obsah vodíku (<5 ml/100 g savrový kov), minimální ztráty rozstříkem, dobrá odstranitelnost strusky, jemné svary bez pórů, bezvrubé přechody svaru. Svařování plněnou elektrodou je nejvhodnější za použití smíšeného plynu.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y46SA H5
BV	SA4Y46M H5
DB	•
DNV	IVY46MS H5
GL	4Y46H5S
LRS	4Y46S H5
RMRS	4Y46S H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.9

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 480	570-680	≥ 24	≥ 80
580 °C x 2 h/ studzenie v peci	≥ 480	570-670	≥ 22	≥ 100

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)275-S(P)460

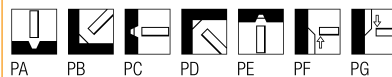
X42 - X70

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 21HD je bezešvá poměděná plněná elektroda pro obloukové svařování v ochranné atmosféře plynu jemnozrnných ocelí s pracovními teplotami od -40°C do +450°C. Zvýšený obsah plniva má za výsledek The enhanced degree of fill, results in a higher current carrying capacity and deposition rate. Lze ji použít ve všech polohách s použitím jedné svařovací parametry (24 V, rychlost podávání drátu 9 m/min, průměr drátu 1,2 mm). Svarový kov má vynikající mechanicko - technologické vlastnosti a velmi nízký obsah vodíku < 5 ml na 100g navařeného kovu. Malý rozstřík, snadné odstraňování strusky, svarová housenka má jemnou kresbu bez pórů a má plynulý přechod do základního materiálu. Lze svařovat s CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 4 1Ni P C 1 H5
EN ISO	17632-B: T554T1-1CA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1C-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y46SA H5
BV	SA4Y46M H5
DNV	IVY46MS H5
GL	4Y46H5S
LRS	4Y46S H5



Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	1.4	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.9

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 490	570-670	≥ 22	≥ 70

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1

Materiály

S(P)275-S(F)460

X42 - X70

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R82 je rutilová šňová plněná elektroda s vynikající svařitelností v polohách. Je vhodná pro svařování jemnozrnných konstrukčních ocelí s pracovní teplotou od -50°C do +450°C. Velmi snadné odstranění strusky, hladký povrch svaru bez vruby. Velmi dobré hodnoty mechanických vlastností a rentgenová čistota. Svařovat lze ve všech polohách s jedněmi nastavenými parametry. Ideální pro těžařský a lodní průmysl. Svařuje se s ní v ochranné atmosféře Ar/CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 5 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T555T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M-H4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y400SA H5
DNV	VY46MS H5
LRS	4Y40S H5

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.3	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	0.85

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-40 °C	-50 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	550-690	≥ 22	≥ 80	≥ 60

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

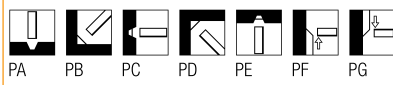
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX R82SR je švová plněná rutilová elektroda pro svařování ve všech polohách s dobrou odolností proti rázovému zatížení při -60°C (po svaření a i po žihání). Vhodná pro svařování v poloze svislé nahoru. Určená pro svařování jemnozrnných konstrukčních ocelí pro aplikace při nízkých teplotách. Lze svařovat ve všech polohách s jednotnými parametry. Svařovat lze ve směsném plynu. Ideální je pro aplikace offshore, stavbu lodí, mostů a tlakových nádob. Dobrá CTOD houževnatost.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T556T1-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M-H4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y400SA H5
DNV	VY46MS H5
LRS	4Y40S H5

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	1.35	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	0.8

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 460	530-680	≥ 22	≥ 47
580°C /2h (*)	≥ 460	530-680	≥ 22	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

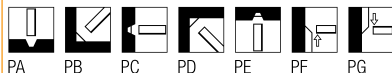
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 31 S je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní, je variantou k FLUXOFIL 31 s nižší tvorbou strusky. Vytváří svarový kov s vynikajícími mechanickými vlastnostmi. Vhodná pro vytváření velmi odolných svarových spojů proti trhlinám a pro vytváření velmi pevných svarových spojů, obzvláště obsahuje-li základní materiál vyšší obsah uhlíku. Sváry bez porozity, jednoduché odstraňování strusky.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 42 4 B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 42 4 B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T494T5-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T494T5-1MA-UH5
AWS	A5.20: E70T-5C-JH4
AWS	A5.20: E70T-5M-JH4

Schválení	Stupeň
ABS	3YSA H5
BV	SA3-3YM H5
DB	•
DNV	IIIY40MS H5
GL	3YH5S
LRS	3S-3YS-H5
PRS	3S-3YS H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤ 0.010	≤ 0.010

(*) 100% CO₂

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnosť A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 80

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21, C1

Materiály

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 40 je bezešvá plněná elektroda s bazickou struskou pro svařování ocelí s mezí kluzu do 460 MPa v ochranné atmosféře plynu. Svarový kov je odolný proti praskavosti, je houževnatý až do -60°C a má velmi nízký obsah vodíku. Svařovací proces je stabilní a rozstřík malý při svařování krátkým, sprchovým i pulzním obloukem. Spolehlivý průvar a překlenutí svarové mezery. Doporučuje se svařovat ve směsném plynu. Svařovat v CO_2 je možné krátkým a sprchovým obloukem.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T556T5-1CA-N2-UH5
EN ISO	17632-B: T556T5-1MA-N2-UH5
AWS	A5.29: E80T5-GC-H4
AWS	A5.29: E80T5-GM-H4

Schválení	Stupeň
DB	•
DNV	VYMS H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.1	0.2	≤ 0.010	≤ 0.010	1.0

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 470	550-650	≥ 24	≥ 60

(*) 100% CO_2

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

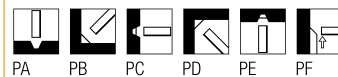
S(P)275-S(P)460

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

PC

PD

PE

PF

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 140 mod. je bezešvá, bazická plněná elektroda pro svařování vysokopevnostních, jemnozrnných ocelí. Při svařování v polohách použijte stelnosměrný proud, mínusová polarita. Maximální obsah niklu 0,9 % - vhodný pro svařování komponentů pro kyselá prostředí. FLUXOFIL 140 mod. je testován CTOD pro offshore aplikace.

Normy

EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T556TG-1MA-N1-UH5
AWS	A5.29: E81TG-GM-H4



Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.09	1.2	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.8

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 470	550-640	≥ 24	≥ 70

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

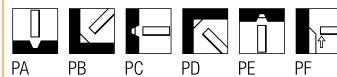
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC-



PA PB PC PD PE PF

Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

FLUXOFIL 44 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro svařování jemnozrnných konstrukčních ocelí a ocelí určených pro kryogenické aplikace. Svarový kov splňuje vysoké požadavky na pevnost jak ve stavu po svařování, tak i ve stavu po provedeném žhání na odstranění vnitřních prnutí. Tichý a sprchový oblouk s nízkými ztrátami rozstříkáním a snadným odstraňováním strusky vytváří pravidelnou svarovou housenku s jemnou kresbou a bez porozity.

Normy

EN ISO	17632-A: T 42 8 2Ni B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T498T5-1MA-N5-UH5
AWS	A5.29: E70T5-GM-JH4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	0.8	0.2	≤ 0.010	≤ 0.010	2.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-60 °C	-80 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	500-640	≥ 26	≥ 70	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

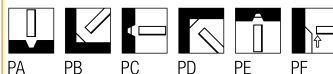
S(P)275-S(P)420

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Nelegované a nízkolegované

Fluxofil 43.1 je bežešvá bazická plněná elektroda pro svařování vysokopevných, jemnozrných ocelí, vyžadujících tepelné zpracování po svařování (N a N+T). Tepelné zpracování závisí na svařovaném materiálu. Svarový kov není doporučen pro použití žhání na odstranění pnutí. Klidný a tichý průběh svařování bez rozstřiku, snadné odstranění strusky, stejnoměrná, hladká svárová housenka bez porozity. Ochranný plyn Ar/CO₂.

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	V
0.05	1.2	0.3	≤ 0.010	≤ 0.010	2	0.3	0.1

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Granicu plasticčnosti (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Ťažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-20°C
940°C /40min (*) (n)	≥ 480	570-670	≥ 20	≥ 40
940°C /40min.+580°C /2h (*) (n+t)	≥ 430	550-650	≥ 20	≥ 50

(*) 82% Ar + 18% CO₂ (n) normalizovanie, (n+t) normalizoawnie + vysokie odpuszczanie

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

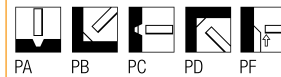
S(P)355-S(P)460

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PF

Dráty prozkové Nelegované a nízkolegované

CITOFLEX B13 je plněná elektroda s vlastní ochranou, pro svařování ve všech polohách. Používá se pro montážní svařování konstrukcí a desek tl. 3 - 15 mm, betonářských výztuh a pozinkovaných dílů.

Normy

EN ISO	17632-A: T 42 ZY 1 H15
AWS	A5.20: E71-T7

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.3	0.6	0.15	≤ 0.025	≤ 0.025	1.6

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 420	≥ 540	≥ 22	≥ 30

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)235; GP240

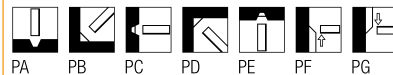
Fe E215; Fe E235

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC-



Dráty prozkové Oceli odolávající atmosferickým vlivům

FLUXOFIL 18HD je speciální bezešvá poměděná plněná elektroda pro svařování v ochranné atmosféře stárnoucích ocelí, jako je Patinax nebo Cor-ten. Korozní vlastnosti svarového kovu jsou obdobné, jako u těchto typů ocelí. Vynikající svařitelnost. Velmi snadné odstraňování strusky, hladký vzhled svarové housenky s plynulým přechodem do základního materiálu. Velmi dobré hodnoty mechanických vlastností, rentgenová kvalita. Lze svařovat ve všech polohách s jedněmi parametry. Doporučuje se svařovat ve směsi plynů, lze i v CO₂.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 50 3 Z P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T573T1-1MA-NCC1-UH5
AWS	A5.29: E81T1-GM-H4

Schválení	Stupeň
RINA	
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
0.04	1.1	0.5	0.6	0.6	0.7

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20 °C	-30 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 500	560-690	≥ 23	≥ 60	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

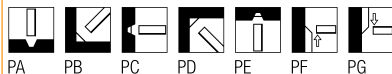
S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Oceli odolávající atmosférickým vlivům

FLUXOFIL 48 je bezešvá, poměděná plněná elektroda s bazickou nápní pro svařování v ochranné atmosféře. Používá se pro svařování jemnozrných ocelí jako např. Patinax, Cor-ten. Svarový kov odolává atmosférické korozi. Vyznačuje se nízkým rozstříkáním, snadnou odstranitelností strusky, rovnoměrným a hladkým vzhledem housenky. Svarový kov je odolný proti trhlinám, houževnatý do 60°C, má nízký obsah vodíku.

Normy	
EN ISO	17632-A: T 46 6 Z B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 46 6 Z B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T556T5-1CA-G-UH5
EN ISO	17632-B: T556T5-1MA-G-UH5
AWS	A5.29: E81T5-GC-H4
AWS	A5.29: E81T5-GM-H4

Schválení	Stupeň
DB	•
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.05	1.1	0.25	0.010	0.010	1.2	0.5

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 470	550-680	≥ 24	≥ 47

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

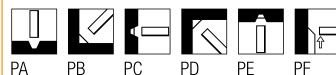
S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



FLUXOFIL M41 je bezešvá poměděná plněná elektroda s kovovou náplní pro svařování vysokopevnostních ocelí s min. mezí kluzu do 550 MPa. Stálé operativní charakteristiky s nízkým rozstříkem ve zkratovém sprchovém i pulsním oblouku. Bezpečný průvar s velmi dobrou schopností vyplňovat kořenové spáry. Vhodný pro svařování v ochranné atmosféře směsných plynů.

Normy

EN ISO	18276-A: T 55 5 Z M M 1 H5
EN ISO	18276-B: T625T15-1MA-3M2-UH5
AWS	A5.28: E90C-GM H4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.06	1.7	0.6	≤ 0.015	≤ 0.015	0.6	0.3

(*) 100% CO₂

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-50°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 550	640-820	≥ 22	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)460-S(P)500, S550, HY 80

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Vysokopevnostní oceli

FLUXOFIL 41 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro svařování vysokopevných ocelí s minimální mezí kluzu do 550 MPa. Výborné operativní vlastnosti jako malý rozstřík, snadné odstraňování strusky a stejnoměrný vzhled svarové housenky.

Normy	
EN ISO	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 2 H5
EN ISO	18276-A: T 55 6 1NiMo B C 2 H5
EN ISO	18276-B: T624T5-1MA-N2M2-UH5
EN ISO	18276-B: T626T5-1CA-N2M2-UH5
AWS	A5.29: E90T5-GC-H4
AWS	A5.29: E90T5-GM-H4

Schválení	Stupeň
DB	•
RMRS	5Y50 H5

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.3	0.4	0.01	0.01	1.1	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 550	640-760	≥ 23	≥ 60

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

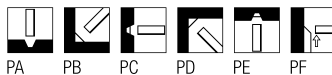
S(P)500, S550, HY 80

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



CITOFLEX R620 je rutilová plněná elektroda pro svařování vysokopevnostních, jemnozrných ocelí. Má nízký rozstřik, lehce odstranitelnou strusku a pravidelný vzhled housenky.

Normy

EN ISO	18276-A: T 62 4 1NiMo P M 1 H5
EN ISO	18276-B: T695T1-1MA-N2M2-H5
AWS	A5.29: E91T1-G H4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.40	0.40	≤ 0.015	≤ 0.015	0.9	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 620	700-800	≥ 20	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)460-S(P)620

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Vysokopevnostní oceli

CITOFLUX R620 Ni2 je nový název produktu CITOFLUX R26. Rutilová plněná elektroda vhodná pro svařování vysokopevnostních jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu 620 MPa. Malý rozstřík, snadné odstranění strusky a pěkný vzhled svarové housenky.

Normy	
EN ISO	18276-A: T 62.5 Mn2,5Ni P M 1 H5
EN ISO	18276-B: T695T1-1MA-N4M1-UH5
AWS	A5.29: E 101 T1-G M H4

Schválení	Stupeň
DNV	IVY55MS H5
LRS	4Y62S H5

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.35	0.35	≤ 0.015	≤ 0.015	2.2

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-40 °C	-50 °C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 620	700-890	≥ 18	≥ 62	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S(P)460-S(P)620

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Vysokopevnostní oceli

FLUXOFIL M42 je bezešvá, poměděná elektroda plněná kovovým práškem pro svařování vysokopevnostních ocelí s minimální mezí kluzu 690 Mpa. Tato elektroda má výjimečné svařovací vlastnosti ve zkratovém a sprchovém přenosu. Ve sprchovém režimu je téměř bez rozstříku. Velmi dobrá ovladatelnost tavné lázně ve zkratovém přenosu. Výborné zapalování oblouku, proto je vhodná pro robotické aplikace.

Charakteristické vlastnosti: dobrý přechod do základního materiálu i na bočních stěnách koutových svařů. Hladká a jemná svařová housenka bez vrubů a zápalů. Jen malé křemíkové, struskové ostrůvky na povrchu housenky dovolují vícevrstvé sváry bez nutnosti mezihousenkového čištění. Je vhodná pro svařování v polohách.

Normy	
EN ISO	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
EN ISO	18276-B: T784T15-1MA-N4C1M2-UH5
AWS	A5.28: E110C-GM H4

Schválení	Stupeň
ABS	4Y 690 MS H5
BV	4Y 69 MS H5
DB	•
DNV	IVY 69 MS H5
LRS	4Y 690 MS H5
TÜV	•



Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

Mechanické vlastnosti - svařový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 690	780-980	≥ 17	≥ 70

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

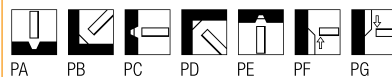
S620, S690, HY 100

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Vysokopevnostní oceli

FLUXOFIL 42 je bezešvá poměděná bazická plněná elektroda pro svařování vysokopevnostních jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu 690 MPa. K výhodám patří malý rozstřík, velmi snadné odstranění strusky a jednotný vzhled housenky.

Normy	
EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5
EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5
EN ISO	18276-B: T786T5-1 CA-N4C1M2-UH5
EN ISO	18276-B: T786T5-1 MA-N4C1M2-UH5
AWS	A5.29: E110T5-K4C-H4
AWS	A5.29: E110T5-K4M-H4

Schválení	Stupeň
ABS	3YQ690SA
ABS	4YQ690SA H5
BV	3Y69 MS H5
BV	4Y69 MS H5
DB	•
DNV	IIIV69MS H5
DNV	IVY69MS H5
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.5	0.3	0.01	0.01	0.4	2.3	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C		
				-20°C	-40°C	-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 690	780-890	≥ 17		≥ 80	≥ 60
580°C x 2h (*)	≥ 670	760-840	≥ 17	≥ 60	≥ 47	

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

S620, S690, HY 100

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 45 je bezešvá, poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro svařování vysoko-pevnostních jemnozrných konstrukčních ocelí. Tichý a hladký chod s nízkým rozstříkem a snadným odraňením strusky, vytváří rovnoměrnou a hladkou svarovou housenku bez porézity. Mechanické vlastnosti svarového kovu závisí na tepelném příkonu, meziho- usenkové teplotě a podmínkách chladnutí.

Normy	
EN ISO	18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 2 H5
AWS	A5.29: E120T5-GM H4

Schválení	Stupeň
DB	•
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.09	2	0.5	0.01	0.01	1	1.8	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-40°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 890	940-1180	≥ 15	≥ 47

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

S890

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 70 je bezešvá, poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro svařování nebo navařování lisovacích nástrojů, zápustek, válců a dalších nástrojů podobného určení. Svarový kov je vyvinut speciálně pro kalení a popouštění, kde jsou výsledné mechanické vlastnosti ovlivněny způsobem provedeného tepelného zpracování.

Normy

EN ISO	18276-A: T 69 A Z B M 3 H5
EN ISO	18276-B: T78YT5-OMP-G-UH5
AWS	A5.29: E110T5-GM-H4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	1.1	0.4	1	2.2	1

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
640°C x 2 h	≥ 700	780-890	≥ 17	≥ 50

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

28 NiCrMo 44, 28 NiCrMo 74, 34 CrMo 4, 28 NiCrMo 4, 34 CrNiMo 6, 30 CrNiMo 8

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 25 je bezešvá poměděná obalená rutilová elektroda s rychletuhnoucí struskou, vhodná pro svařování kotlových a potrubních ocelí s pracovní teplotou do 530 °C, stejně jako pro svařování jemnozrných konstrukčních ocelí. Díky snadnému ovládní svarové lázně je elektroda vhodná pro svařování ve všech polohách. Malý rozstřík, jemná krasba svaru s plynulým přechodem do základního materiálu.

Normy	
EN ISO	17634-A: T MoL P M 1 H5
EN ISO	17634-B: T55T1-1M-2M3-H5
AWS	A5.29: E81T1-A1M-H4

Schválení	Stupeň
TÜV	•
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.4	0.01	0.01	0.5

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 490	550-650	≥ 22	≥ 50
580°C x 1h (*)	≥ 470	550-620	≥ 23	≥ 70

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

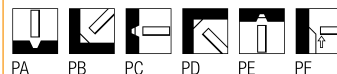
S(P)235-S(P)460, 16Mo3

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 35 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní vhodná pro svařování ocelí na kotle a potrubí odolných proti tečení, pracujících při teplotách do 530 °C, rovněž tak jemnozrnných konstrukčních ocelí. Tichý a sprchový oblouk s nízkými ztrátami rozstříkem a snadným odstraňováním strusky vytváří pravidelnou svarovou housenku s jemnou kresbou a bez porézity.

Normy	
EN ISO	17634-A: T MoL B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T MoL B M 2 H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1C-2M3-H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1M-2M3-H5
AWS	A5.29: E80T5-GC-H4
AWS	A5.29: E80T5-GM-H4

Schválení	Stupeň
TÜV	•
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.3	0.010	0.010	0.5

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 490	550-650	≥ 23	≥ 47
620°C x 1h (*)	≥ 470	550-620	≥ 25	≥ 47

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

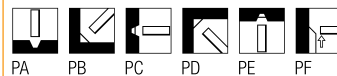
S(P)235-S(P)460, 16Mo3

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 36 je bazická, bezešvá, poměděná plněná elektroda, vhodná pro svařování Cr-Mo legovaných kotlových a potrubních ocelí, vykazujících vysokou odolnost proti tečení až do 570 °C. Klidný a tichý přenos, nízký rozstřík, snadné odstraňování strusky, jednotný vzhled housenky bez porezity.

Normy	
EN ISO	17634-A: T CrMo1 B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T CrMo1 B M 2 H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1C-1CM-H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1M-1CM-H5
AWS	A5.29: E80T5-B2C-H4
AWS	A5.29: E80T5-B2M-H4

Schválení	Stupeň
TÜV	•
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.8	0.3	0.010	0.010	1.2	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
690 °C x 1h (*)	≥ 470	550-660	≥ 22	≥ 120

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

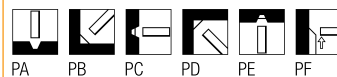
13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5; G17CrMo5-5

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



FLUXOFIL 37 je bezešvá, poměděná, plněná elektroda s basicou náplní, vhodná pro svařování Cr-Mo ocelí pro výrobu nádob a potrubí, odolných proti tečení do 600°C. Tichý a hladký chod s nízkým rozstříkem, s lehkou odstranitelnou struskou. Vytváří pravidelnou a hladkou kresbu svarové housenky bez porozity.

Normy	
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T CrMo2 B M 2 H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1C-2C1M-H5
EN ISO	17634-B: T55T5-1M-2C1M-H5
AWS	A5.29: E80T5-B3C-H4
AWS	A5.29: E80T5-B3M-H4

Schválení	Stupeň
TÜV	•
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.8	0.4	0.010	0.010	2.4	1.1

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
700°C x 1h (*)	≥ 470	570-670	≥ 20	≥ 100

(*) 82%Ar+18%CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

10CrMo9-10, 12CrMo9-10; A387 Gr.22, Cl 1 i 2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F.22

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 38C je bezešvá poměděná bazická plněná elektroda, vhodná pro svařování ocelí legovaných Cr Mo V s vysokou creepovou pevností do 600 °C. Klidný a plynulý proces s malým rozstříkem a snadným odstraněním strusky, vytváří jednotnou hladkou housenku bez porezity.

Normy	
EN ISO	17634-A: T Z B C 3 H5
EN ISO	17634-A: T Z B M 3 H5
EN ISO	17634-B: TZT5-OC-Z-H5
EN ISO	17634-B: TZT5-OM-Z-H5
AWS	A5.29: E70T5-GC-JH4
AWS	A5.29: E70T5-GM-JH4

Schválení	Stupeň
TÜV	•
CE	

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.1	0.7	0.3	0.010	0.010	1.3	0.3	0.9	0.25

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
950°C x 0,5h + 700°C x 16h (*)	≥ 440	590-780	≥ 15	≥ 47

(*) 82%Ar+18%CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

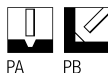
G17CrMoV5-11

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 430Ti je plněná elektroda s kovovou náplní pro svařování 17% Chromové korozivzdorné oceli. Určená pro aplikace v automobilovém průmyslu, např. pro svařování výfukových systémů s katalyzátory.

Normy

AWS A5.22: E 430 T0-G

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ti
0.02	0.2	0.2	≤ 0.015	≤ 0.010	15-18	0.6

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 380	≥ 450	≥ 15

(*) 82%Ar+18%CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

Ferrytickyne stáله nierzewne o 17% zawartości chromu Cr

Składování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 308L-PF je legovaná, rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování nestabilizovaných i stabilizovaných, korozivzdorných CrNi ocelí. Je použitelná pro pracovní teploty do 350°C, žáruvzdorná do cca. 800°C. FLUXINOX 308L-PF nabízí výjimečné svařovací vlastnosti, je téměř bez rozstříku, struska je velmi snadno odstranitelná, svařová housenka je plochá, hladká, bez vrubů v základním materiálu. Velmi mírné zbarvení svarů šetří náklady na pasivaci. Díky rychle tuhnoucí strusce je možno touto elektrodou svařovat v polohách PD, PE, PF.

Normy	
EN ISO	17633-A: T 19 9 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 9 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS308L-FB1
AWS	A5.22: E308LT-1
AWS	A5.22: E308LT-4

Schválení	Stupeň
DNV	308L
LRS	304LS
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	1.4	0.6	20	10	6-10

Mechanické vlastnosti - svařový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20°C	-196°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 40	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNiN18-10)

ANSI 304 - 304L - 302

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 347-PF je legovaná rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování stabilizovaných korozivzdorných Cr-Ni ocelí. Svarový kov je vhodný pro pracovní teploty až do 400°C, žáruvzdorný přibližně do 800°C. FLUXINOX 347-PF Vytváří výjimečně snadno odstranitelnou strusku z koutových svarů, i v ostrých úhlech. Výsledné svary jsou ploché a hladké bez zápalů a díky pouze nepatrnému zbarvení svarů jsou náklady na čištění minimalizované. Vzhledem k rychletuhnoucí strusce se FLUXINOX 347 PF používá pro svařování v poloze horizontální (PD), nad hlavou (PE) a svislé nahoru (PF).

Normy

EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb P M 1
EN ISO	17633-B: TS347L-FB1
EN ISO	A5.22: E347T1-1
AWS	A5.22: E347T1-4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ferryt
≤ 0.04	1.5	0.9	20	10	0.4	5-10

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				20°C	-196°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 47	≥ 32

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10);
AISI 347 - 321

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 316L-PF je rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování nestabilizovaných a stabilizovaných nerezových ocelí typu CrNiMo. Svarový kov je odolný mezikrystalové korozi do 400°C a žáruvzdorný do 800°C. FLUXINOX 316L-PF je téměř bez rozstříku, má výjimečné svařovací charakteristiky, snadné odstraňování strusky z kotových svárů i z ostrých úhlů. Svarová housenka má jemný vzhled a je bez vrubů. Svár je jen jemně zabarven, nemusí se proto ve většině případu pasivovat. Rychle tuhnoucí struska dovoluje svařování v polohách PE, PD, PF.

Normy	
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS316L-FB1
AWS	A5.22: E316LT1-1
AWS	A5.22: E316LT1-4

Schválení	Stupeň
DNV	316L
LRS	316L S
DB	•
TÜV	•



Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.04	1.4	0.6	19	12	2.8	5-10

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				20°C	-110°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 320	≥ 510	≥ 30	≥ 47	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

AISI 316L

1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 318-PF je legovaná rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování nestabilizovaných a stabilizovaných korozivzdorných CrNiMo ocelí. Svarový kov je odolný vůči mezikrystalické korozi až do 400°C, žáruvzdorný do 800°C. FLUXINOX 318-PF vykazuje výjimečné svařovací vlastnosti, proces je většinou bez rozstříku, strusku lze snadno odstranit i v případě ostrých úhlů. Svarová housenky má jemnou kresbu s plynulým přechodem do základního materiálu. Díky rychle tuhnoucí strusce lze FLUXINOX 318-PF svařovat v poloze vodorovné (PD), nad hlavou (PE) a svislé vzhůru (PF).

Normy

EN ISO	17633-A: T 19 12 3 Nb P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 Nb P M 1
EN ISO	17633-B: TS318-FB1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
≤ 0.04	1.5	0.8	19	12	2.8	0.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				20°C	-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 25	≥ 40	≥ 32

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)

1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 22 9 3L PF je legovaná, rutilová plněná elektroda pro svařování a navařování nerezovzdorných feriticko-austenitických, duplexních ocelí. Svarový kov je z 30 % feritický a ze 70 % austenitický. Je obzvláště odolný proti důlkové a trhlinové korozi v chlorových a siro-vodíkových prostředích. Nejdůležitější použití je v chemickém průmyslu a offshore svařencích s pracovními teplotami do 250°C. FLUXINOX 22 9 3L PF má snadno odstranitelnou strusku, je použitelná v polohách PC, PE a PF.

Normy	
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P C 1
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M 1
AWS	A5.22: E2209T1-1
AWS	A5.22: E2209T1-4

Schválení	Stupeň
DNV	DUPLEX
GL	4462
LRS	S31803S
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Ferityt
≤ 0.04	0.8	0.5	22.5	9	3	0.1	38-60

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20°C	-30°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 550	750 - 900	≥ 24	≥ 40	≥ 35

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)

UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 307-PF je legovaná plněná elektroda pro svařování metodou MAG s rutilovou náplní, pro svařování bez trhlín a navařování zušlechťených ocelí, pancéřovaných plechů, korozivzdorných ocelí a manganových ocelí. FLUXINOX 307-PF je možné použít i pro svařování legovaných a nelegovaných ocelí. Svarový kov pro provozní teploty do 300 °C (smíšené spoje) a žáruvzdorný do 850 °C. Dále je nerezavějící a korozivzdorný, zpevněný při tváření za studena. FLUXINOX 307-PF je vhodný, na základě rychle tuhnoucí strusky, pro svařování v polohách PD, PE a PF.

Normy

EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn P C 1
EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn P M 1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
≤ 0.1	6.5	0.7	19	8.5

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnosť A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 590	≥ 30	≥ 40

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi,

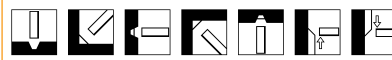
X120Mn12 (1.3401)

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 309L-PF je legovaná rutilová plněná elektroda pro spojování vysoce legovaných Cr a Cr-Ni-(Mo) ocelí s nelegovanými oceli a rovněž pro výrobu austenitických nerezových návarů. Pracovní teplota u nesourodých svarů je 300 °C. Svarový kov je žáruvzdorný do 850 °C. Předehřev a teplota interpass musí být počítány s ohledem na použitý základní materiál. FLUXINOX 309L-PF vykazuje výjimečné, většinou bez rozstříku, svařovací vlastnosti a tvoří svary s jemnou kresbou a hladkým povrchem. Velmi snadné odstranění strusky. Díky rychle tuhnoucí strusce, FLUXINOX 309L-PF se používá v poloze vodorovné (PD), nad hlavou (PE) a svislé nahoru (PF).

Normy	
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS309L-FB1
AWS	A5.22: E309LT1-1
AWS	A5.22: E309LT1-4

Schválení	Stupeň
DNV	309L
GL	4332S
GL	4332S
LRS	SS/CMn
LRS	SS/CMn
TÜV	•

CE

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				-20°C	-60°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 40	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

A312 TP309S; do połączeń różnoimiennych stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi, do napawania jako Warstwa buforowa.

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 309MoL-PF je rutilová legovaná plněná elektroda používaná zejména pro navařování. Vyznačuje se vysokou pracovní teplotou u nesourodých spojů 300 °C a svarový kov je žáruvzdorný do 850 °C. Předehřev a interpas teplotu je třeba určit vzhledem k použitému základnímu materiálu. FLUXINOX 309MoL-PF má výjimečné svařovací charakteristiky, proces je většinou bez rozstříku. Svar má jemnou kresbu a plynulý přechod do základního materiálu. Díky rychle tuhnoucí strusce lze použít FLUXINOX 309MoL-PF pro svařování v poloze vodorovné (PD), nad hlavou (PE) a svislé nahoru (PF).

Normy

EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS309LMo-FB1
EN ISO	A5.22: E309LMoT1-1
AWS	A5.22: E309LMoT1-4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.04	1.5	0.7	24	13	2.5	12-20

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplotné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 28	≥ 40

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi.

W procesie napawania jako warstwy buforowe, przejściowe.

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 312 PF je legovaná rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování a navařování různých a galvanizovaných ocelí. Feriticko austenitický svarový kov (Delta-ferit přibližně 50%) je žáruvzdorný do 1100°C. FLUXINOX 312 PF je charakteristický vynikajícími, většinou bez rozstříku, svařovacími vlastnostmi. Výsledný svar je hladký, má jemnou kresbu s plynulým přechodem do základního materiálu, strusku lze snadno odstranit. FLUXINOX 312 PF je určen pro svařování nesourodých ocelí, obtížně svařitelných ocelí, jako jsou tepelně zpracované oceli, nástrojové oceli a oceli s vysokým obsahem manganu; dále je vhodný pro navařování a opravy svarů. Díky rychle tuhnoucí strusce je FLUXINOX 312 PF používán pro svařování v poloze vodorovné (PD), nad hlavou (PE) a svislé nahoru (PF).

Normy

EN ISO	17633-A: T 29 9 P C 1
EN ISO	17633-A: T 29 9 P M 1
EN ISO	17633-B: TS312-FB1
AWS	A5.22: E312T1-4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
≤0.15	1.30	0.90	29	9

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 450	≥ 660	≥ 25	≥ 32

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF PG

Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 310-PF je legovaná, rutilová plněná elektroda s rychle tuhnoucí struskou pro svařování žáruvzdorných Cr a Cr-Ni ocelí. Svarový kov je plně austenitický a žáruvzdorný do 1200°C. Nemá odolný sirtým sloučeninám. FLUXINOX 310-PF se vyznačuje výjimečnými svařovacími charakteristikami, je téměř bez rozstřiku, má snadno odstranitelnou strusku, pravidelný, jemný vzhled housenky bez vrubů a zápalů. Polohy svařování PD, PE a PF

Normy

EN ISO	17633-A: T 25 20 P C 1
EN ISO	17633-A: T 25 20 P M 1
AWS	A5.22: E 310T1-G

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	2.5	0.55	25	20

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Teplné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				20°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 40

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Materiály

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21); 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



Plněné elektrody Korozivzdorné a žáruvzdorné oceli

FLUXINOX 625 je bazická plněná elektroda pro svařování kryogenních ocelí a niklových slitin 9% Ni typu 625 a 825. Svarový kov je odolný mezikrystalové korozi, důlkové korozi a oxidaci při vysokých teplotách.

Normy

AWS A5.34: ENiCrMo3T1-4

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	0.5	0.4	≤ 0.015	≤ 0.015	21	Reszta	9	3.6	0.50

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C
				-196°C
Bez tepelného zprac. (*)	≥ 500	≥ 750	≥ 35	≥ 55

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Materiály

UNS N06625; UNS N08825

2.4856; 2.4839

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA PB PC PD PE PF

FLUXOFIL 50 je bezešvá poměděná plněná elektroda s plněná bazickou náplní pro navařování dílů silně namáhaných na otěr jako jsou kladky, válečky, kola pásových vozidel, ozubená kola, kolejové tratě, apod. Svarový kov je střední tvrdosti a je třískově obrobitelný. Plamenem a indukční kalení jsou proveditelné. Před navařením poslední vrstvy, by neměla teplota mezivrstvy překročit 250 ° C. Vzhledem k velmi tvrdému a odolnému svarovému kovu, odolnému proti tvorbě trhlin, není vyžadováno provádět přechodovou vrstvu.

Normy

EN 14700: T Fe1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.5	0.7

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	225-275 HB

(*)100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 51 je bezešvá poměděná bazická plněná elektroda pro navařování opotřebitelných dílů, určených k náročnému zatížení, jako jsou výhybky, křížení kolejí, kladky, dopravní pásy, články pásů, atp. Svarový kov je středně tvrdý a lze jej třískově obrábět. Kalit jej lze plamenem či indukčně. Před navařením poslední vrstvy je vyžadováno, aby interpass teplota nepřesáhla 250 °C. Díky velmi houževnatému a proti praskání odolnému kovu není vyžadována přechodová housenka.

Normy

EN 14700: T Fe1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.6	1.4

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	275-325 HB

(*) 100% CO₂

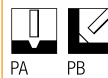
Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 52 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro navařování ocelových dílů vystavených otěru, jako jsou lanové kladky, srdcovky vyhýbek, oběhové válce, opěrné válce, věnce, řetězové můstky. Návar vykazuje střední hodnoty tvrdosti, je obrobitelný třískovým obráběním, možné kalení plamenem nebo indukčně. Návar je pevný, bez trhlin proto velmi dobře odolává rázovým zatížením. Před navařením krycí housenky by měla být teplota mezivrstev max. 250 °C.

Svařování s vyrovnávací svarovou housenkou, vhodný FLUXOFIL 31, je vyžadováno pouze u obtížně svažitelných základních materiálů.

Normy

EN 14700: T Fe1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr
0.25	1.5	0.4	1.8

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	325-375 HB

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 54 je bezešvá, poměděná, bazická plněná elektroda pro tvrdonávary s vysokou odolností proti opotřebení, jako díly dopravníků. Díky nízkému obsahu uhlíku je svarový kov velmi houževnatý a proto obzvláště odolný proti rázům. Strojní obrábění je možné při použití nástrojů ze slinutých karbidů nebo řezných nástrojů z tvrdokovů. Mezivrstva tvořená materiálem FLUXOFIL 31 je potřebná pouze v případě svařování obtížně svařitelných ocelí. Pokud je návar prováděn na nelegovaný základní materiál, maximální tvrdosti je dosaženo již v první vrstvě. Před provedením poslední vrstvy při provádění vícevrstvých návarů, nesmí mezihouseňková teplota překročit 250 °C.

Normy

EN 14700: T Fe1

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.07	1.6	0.3	6	0.9

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	37-42 HRC

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 56 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bazickou náplní pro navařování tvrdokovu opotřebitelných dílů, jako jsou díly rypadel, ostří radlic, zuby lopatek, šnekové dopravníky, mlýny, čelisti a kužely drtičů vystavených velmi silnému namáhání. Svarový kov je velmi pevný, bez trhlin a tedy velmi odolný proti rázům. Obrábět lze pouze broušením. U vysoce kvalitních materiálů se vyžaduje pevná mezivrstva navařením materiálu FLUXOFIL 31.

Normy

EN 14700: T Fe8

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.4	1.7	0.6	6	0.7

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdość
Bez tepelného zprac. (*)	52-57 HRC

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 58 je bezešvá poměděná plněná elektroda pro navařování dílů, jako jsou součásti dopravníků, ostří radlic, zuby lopatek, šnekové dopravníky, součásti mlýnů, kužele a čelisti drtičů, určených pro náročné opotřebení. Svarový kov je houževnatý, bez trhlin, odolný oteru a rázovému zatížení. Obrábění je možné pouze broušením. Pro svařování kalitelných ocelí může být požadována houževnatá přechodová housenka - použijte FLUXOFIL 31.

Normy

EN 14700: T Fe8

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.5	0.6	5.5	0.6

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	57-62 HRC

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL M 58 je bežešvá poměděná plněná elektroda pro navařování opotřebitelných dílů, jako jsou části rypadel, ostří radlic, zubů lopatek, šnekových dopravníků, mlýnů, drtičů a podobných dílů, podléhajících náročnému opotřebení. Svarový kov je houževnatý, bez prasklin a díky tomu je odolný vůči otěru a rázovému opotřebení. Obrábět lze pouze broušením. Přechodová vrstva (FLUXOFIL 31) je vhodná při svařování kalitelných základních materiálů.

Normy

EN 14700: T Fe8

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.6	1.9	0.7	5.4	0.7

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	57-60 HRC

(*) 100% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

CITOFLEX H06 je plněná elektroda s náplní kovového prášku pro tvrdonávary opotřebovaných dílů dopravníků, škrabadel, rypadel, šnekových dopravníků, mlýnů, drtičů atp. Svarový kov je houževnatý, bez trhlin, je odolný proti otěru a rázům. Mechanické opracování kovu je možné broušením.

Normy

EN 14700: T Fe8

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr
0.42	0.55	2.6	9.5

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	57-60 HRC

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: C1, M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXOFIL 66 je bezešvá poměděná plněná elektroda s bezstruskovou kovovou náplní pro navařování otěruvzdorných vrstev vysoké tvrdosti metodou MIG/MAG. Díly vystavené otěru, jako válcové drtiče, dopravníky, čelisti bagru atd. Svarový kov je odolný proti trhlinám a vykazuje vysoký odpor proti rázovému zatížení a otěru. Při velkých tloušťkách je doporučeno: pouze poslední dvě housenky provést s FLUXOFIL 66 a spodní housenky použít FLUXOFIL 31 nebo FLUXOFIL 35. Třískové obrábění není možné. Tvrdé fáze plněného drátu jsou ve formě zvláštních karbidů.

Normy

EN 14700:T Z Fe8

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W
1.4	0.9	0.9	6.3	0.8	0.2	9	0.25

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	57-62 HRC

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Ochranný plyn – podle EN ISO 14175: M21

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA

PB

FLUXODUR 62-0 je plněná elektroda s vlastní ochranou tvořící svarový kov s hypereutektickou strukturou karbidu chromu. Je vhodná pro komponenty odolávající opotřebení, jako šnekové dopravníky, míchací nože, štěrkové dopravníky, části betonářských a cementárenských čerpadel atp. Odolná proti minerálnímu oteru, návary však nejsou odolné proti rázům. Svarový kov lze obrábět pouze broušením.

Normy

EN 14700: T Fe15

Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	Cr
5	2	1.1	27

Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Tvrdost
Bez tepelného zprac. (*)	57-62 HRC

Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

Volba proudu a polohy svařování

DC+



PA