

S2

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Pevný drôt na zváranie konštrukčných ocelí pod tavivom s medzou klzu do 420 N / mm²

APLIKÁCIE Stavba lodí, potrubia, zváranie koreňov, mosty, opravy, výstavba, pobrežné práce atď.

VLASTNOSTI Pevný ťahaný a valcovaný SAW drôt s medeným počahom pre lepšiu nosnosť prúdu. Drôt S2 je možné použiť s FL 180, FL188, FL 155 a FL 851 v závislosti od požiadaviek a použitia.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.17: EM 12K
EN ISO	14171-A: S2
DIN: W.Nr.	1.0494
DIN	8575: S2

VHODNÉ PRE A, B, D, E, St 37 - St 52-3, DIN 17 100, H I, H II, 17Mn4, 16Mo5, DIN 17 155, StE 255 - StE 355, DIN 17 102, GS-38, GS-60, DIN 1681, St 35.8, St 45.8, DIN 17 175, St 37.0 - St 52.0, DIN 1626 / 1629, St 37.4 - St 52.4, DIN 1628 / 1630, StE 290.7 TM - StE 360.7 TM, DIN 17 172, X 52

SCHVÁLENIA TUV (12523.00), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ ANALÝZA ZVARU S FL 155 (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al
0.07-0.15	1.00-1.20	0.10-0.15	<0.025	<0.025	<0.15	<0.15	<0.15	<0.3	<0.03

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>420	>520	>22		>47		

AW – po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd rozsah (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon
2.4	28-32	300-600	K-415 / bubny	20-30 / 300
3.2	28-34	350-700	K-415 / bubny	20-30 / 300
4.0	28-36	450-800	K-415 / bubny	20-30 / 300

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa