

SACW 460

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom
TYP	Vysoko základný tavený drôt na zváranie pod tavivom
APLIKÁCIE	Zemné zariadenia, pobrežné práce, vrtné platformy, zdvíhacie zariadenia, stavba lodí, doprava atď.
VLASTNOSTI	Zvarový kov sa vyznačuje mimoriadnou odolnosťou proti praskaniu v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Preto je vhodný na ekonomické spracovanie jemnozrnných konštrukčných ocelí s medzou klzu 460 N / mm ² . Vynikajúce zvaracie vlastnosti v kombinácii s vysokým obsahom základného taviva ST 55 aj v úzkych medzerách. Vynikajúce vlastnosti zmáčania v porovnaní s pevným drôtom poskytujú väčší rozsah parametrov a zlepšenú rýchlosť nanášania.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.17: F8A4-EC-15.23: F8A4-EC-G 5.23: F8A4-EC-G
	EN ISO	14171-A: S 46 4 FB T3

VHODNÉ PRE	Materiály	DIN	EN	ASTM
	Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	rovnaké	Typické
	Nelegované ocele	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
	Kotlové ocele	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
	Rúrové ocele	St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
	-	StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
	Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
	API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

SCHVÁLENIA	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.5	0.3	< 0.025	< 0.020

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (S FL 155)

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				-20°C	-40°C
AW	> 460	540-640	> 25	> 140	> 100

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
2,0	28-34	180-320	K-415 / Bubon	25 / 300	
2,4	28-38	250-500	K-415 / Bubon	25 / 300	
3,2	28-40	400-800	K-415 / Bubon	25 / 300	
4,0	28-40	500-900	K-415 / Bubon	25 / 300	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa