

SACW 500

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Vysoko základný bezžvový drôt s tavivom pre zváranie pod tavivom (SAW)

APLIKÁCIE Pobrežné práce, stavba lodí, tlakové nádoby, potrubné práce, káblové bubny.

VLASTNOSTI Drôt na zváranie pod tavivom vyrobený z mikrolegovaných zliatin pre námorné aplikácie vrátane ocelí S460, ktoré musia odolávať nárazovému zaťaženiu pri teplotách do -60 stupňov Celzia, ako aj častí, ktoré musia byť podrobené mäkkému žihaniu pri teplotách nad 900 stupňov Celzia. Vhodné na použitie s aglomerovaným tavivom FL 155 alebo s taveným tavivom FL CS155.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|--------|--|
| AWS | A 5.23: F7A8-EC-G / 5.23: F7P8-EC-G 5.23: F7P8-EC-G |
| EN ISO | 14171-A: S 46 6 FB T3Ni1 |

| 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-S460 | A 255 / A333 |
| | Kotlové ocele | H I, H III, 17Mn4, 19Mn5 | P235GH, P355GH | A 516 / A 350 A |
| | Rúrové ocele | St 35.8, St 45.8 | P235T1/T2, P460NL2 | 612 / A 707 |
| | - | StE 210.7 TM, StE 480.7 TM | L210 - L480MB | - |
| | Jemnozrnité ocele | StE 255 do StE 460 | S255 - S500 (NL1,2) | - |
| | API-štandard | X 42, X65, X 70 | X 42, X65, X 70 | - |

SCHVÁLENIA CE schválene



TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU %

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|------|------|--------|--------|------|
| 0.13 | 1.20 | 0.20 | <0.012 | <0.005 | 1.00 |

TYPICKÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI (S FL 155)

| 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 | |
| Po zváraní | 560 | 670 | 22 | | 150 | 90 | |
| mäkké žihané | 450 | 550 | 28 | | 180 | 140 | |

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|-------------|----------|--------------------|-------------------|-------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky / bubon | kg cievka / bubon | kg / paleta |
| 2,4 | 28-32 | 250-400 | K-415 / bubon | 25 / 300 | |
| 3,2 | 28-32 | 300-500 | K-415 / bubon | 25 / 300 | |
| 4,0 | 28-34 | 350-650 | K-415 / bubon | 25 / 300 | |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa