

SACW 550

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom		
TYP	Drôt s vysokou zásaditosťou taveného jadra na zváranie pod tavivom		
APLIKÁCIE	Žeriav, pobrežné zariadenia, kotly, potrubné a prístrojové konštrukcie, zlievarne atď.		
VLASTNOSTI	Zvarový kov mimoriadne odolný voči prasklinám vďaka prítomnosti vysoko zásaditej trosky v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Je vhodný na ekonomické spájanie jemnozrnných konštrukčných ocelí s medzou klzu Rp0,2 550 MPa (80 ksi). Ako zvaráci tok odporúčame náš Typ FL 155, klasifikácia S A FB 1 55 AC H5.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: F 9 A8 – EC - G A 5.23M: F62A6-ECF1-F1	
	EN ISO	26304-A: S 55 6 FB T3Ni1Mo	
VHODNÉ PRE	Materiály: Jemnozrnné konštrukčné ocele Vysoko kvalitné konštrukčné ocele - - - Kotlové ocele ocel podľa API-štandard - W.Nr: : 1.6311, 1.6341, 1.5403, 1.0562, 1.8924, NAXTRA 56, NAXTRA 63	EN S315(NL1/2) - S550(Q/QL/QL1) 15NiCuMoNb5 / WB 36 20MnMoNi4-5 11NiMoV53 17MnMoV6-4 P355T1/T2 - P460NL2, L360 - L550MB X42, X65, X70, X80	ASTM A 516 / A 255 A 333 / A 350 A 612 / A 707 - - -

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU% (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.06	1.2	0,3	-	0.9	0.5	<0.015	<0.015

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	>550	640-670	18		80	60	
SR	>500	550-700	20		80	60	

AW: po zváraní SR: žíhané uvoľnením napätia 605 - 635°C (1121-1175°F) / 60 min.

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