

SACW 690

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom		
TYP	Vysoko základný drôt s tavným jadrom na zváranie pod tavivom.		
APLIKÁCIE	Žeriavové, plošinové, závodné, remeselné, zdvíhacie a oceľové konštrukcie, potrubné práce, zlievarne		
VLASTNOSTI	Zvarový kov sa vyznačuje mimoriadnou odolnosťou proti praskaniu v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Je teda vhodný na ekonomické spracovanie vysokopevnostných a nízkoteplotných jemnozrnných konštrukčných ocelí. Vynikajúce zvaracie vlastnosti v kombinácii s vysokým obsahom základného taviva FL 155 aj v úzkych medzerách. Vynikajúce vlastnosti zvlhčovania v porovnaní s pevným drôtom, ktorý poskytuje širšiu škálu parametrov a zlepšenú mieru depozície. Pre optimálne mechanické vlastnosti by tepelné zaťaženie malo byť nižšie ako 15 kJ/cm a prechodná teplota medzi 100 a 150° C.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: F11A8-ECF5-F5 A 5.23M: F76A6-ECF5-F5	
	EN ISO	26304-A: S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	
VHODNÉ PRE	StE 690.7 TM, L690M, A 715, StE 690 V, S690QL, A 709, A 515, A 517, EstE 690 VA, S690G1QL1, A 514, A 633, A 709 Naxtra 70, Weldox 700, Dilimax, Optim 700 mc plus, S620Q11, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, TStE620, TStE690, Weldox 500, Hardox, L480 - L550, X65, X80, X90, X100, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43, Oceanfit 100, Ocananfit 690		
SCHVÁLENIA	Lloyds (5Y69), DNV (5Y69), TUV prebieha, CE schválene		



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVARU S ST55 (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1,6	0,4	0,5	2,2	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	>690	770-900	>17		>80	>69	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievka	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