

SACW 890

KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavivom

TYP

Drôt s vysokou zásaditosťou taveného jadra na zváranie pod tavivom

APLIKÁCIE

Žeriav, automobil, zariadenia a oceľové konštrukcie, potrubia, zlievarne.

VLASTNOSTI

Zvarový kov odolný voči prasklinám podmienený vysoko základovou troskou v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Dobre sa hodí na ekonomické spájanie vysokopevnostných ocelí a kryogénnych jemnozrnných konštrukčných ocelí s Rp0, 2 > 890 MPa (129 ksi). Na dosiahnutie optimálnych mechanických vlastností by sa nemala prekročiť energia absorbovaná na jednotku dĺžky zvaru 15 kJ/cm. Pracovná teplota by mala byť medzi 100°C (212 °F) a 150°C (302 °F) . Ako zváracie tavivo FL 155 by sa mal používať kvôli jeho vysokej zásaditosti a nízkemu obsahu vodíka.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.23: ~F12A8-ECG
A 5.23M: ~F83A6-ECG
EN ISO 26304-A: S 89 4 FB T3Ni2,5Cr1Mo

VHODNÉ PRE

TM- rúrové ocele pre StE 890 na S890QL1, X120 vysokopevnostné jemnozrnné konštrukčné ocele (nízka teplota) do StE 960 (StE 1100 do 12 mm) na S960QL1 (S1100). ASTM: A 714, A 709, A 515, A 517

SCHVÁLENIA

CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1.6	0.4	1.0	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	>890	940-1180	15		55	40	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
2,0			K-415	25	
2,4			K-415	25	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa