

SACW 410 NiMo

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový drôt na báze 13% chrómu a 4% niklu na ochranu dielov pred koróziou, zvýšenie tepelnej odolnosti a odolnosti proti opotrebovaniu.

APLIKÁCIE Aplikácia pri obnove a opláštení na ochranu pred tepelným šokom, poskytujúca vysokú odolnosť proti korózii.

VLASTNOSTI Vysoká produktivita, vysoká rýchlosť navárania a vylepšené vlastnosti zmáčania v porovnaní s pevným drôtom s podobnou analýzou. Atraktívny vzhľad zvarovej húsenici bez zvyškov trosky. Najlepšie sa používa so zváracím tavivom [FL 915](#)

KLASIFIKÁCIA AWS A 5.9:
EN ISO 14700: T Fe7

VHODNÉ PRE Oceliarske valce, komponenty turbín, hriadele atď..

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.05-0.07	0.5-0.7	0,4-0,6	12-14	3.7-4.3	0.9-1.3

VŠETKY VLASTNOSTI ZVÁRANÉHO KOVU S FL 915

Skúška tvrdosti HRc				
Po zváraní	tvrdené 525°C	tvrdené 550°C	tvrdené 575°C	tvrdené 600°C
43-47	40-44	37-41	33-37	30-34

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.6			Cievka / Bubon	25 / 300	
2.4			Cievka / Bubon	25 / 300	
3.2			Cievka / Bubon	25 / 300	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h