

ER 80S-D2

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný zvariaci drôt pre MAG zváranie ocelí s medzou kĺžu do 550 N/mm²

APLIKÁCIE Oceľové konštrukcie, stavba lodí, tlakové nádoby, strojárstvo, potrubné práce, pobrežné práce, stavba žeriavov, ťažká doprava, zdvíhacie zariadenia rešpektujúce požiadavky NACE.

VLASTNOSTI Je vynikajúci na použitie v automatizovaných zvariacích zariadeniach, ako je orbitálny Mag alebo robotické zváranie. Tento drôt ponúka jedinečný rozsah pokrytia, ktorý umožňuje použitie iba jedného drôtu na potiahnutie viacerých ocelí s medzou kĺžu až 550 N/mm². Môže sa použiť aj na konštrukcie, ktoré vyžadujú tepelné spracovanie po zváraní a zároveň majú vynikajúce nárazové vlastnosti.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 80S-D2
EN ISO	14341-A: G 46 4 M G4Mo
DIN	8575:

VHODNÉ PRE P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, 16Mo3, 18MnMo4-5, 20MnMoNi4-5, P275NH, P355NH, P460NH, P355QH, P460QH, P500QH, GS-17CrMo55, GS-22CrMo5, GS-22CrMoV32, GS-CrMo54, 15CrMo3, 13CrMoV42, S550QL1, OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, AISI 4130, 4140, 8630 and ASTM triedy A182 Trieda F22

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZY VŠETKÝCH ZVAROVÝCH KOVOV % (TYPICKÉ)

C	Mn	Si	Cu	Mo	P	S
0.08	1.8	0.7	0.12	0.5	0.010	0.010

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (M21)

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	560	650	22	90	>47		

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	18-24	60-200	D-200 / K-300	5 / 15	1000 / 1080
1.0	18-32	80-300	D-200 / K-300	5 / 15	1000 / 1080
1.2	18-35	120-380	K-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

TIG ZVÁRANIE 1000 mm. dĺžky rezu sú k dispozícii od 1,6 do 3,2 mm v 5 kg tubách.