

SG Ni1

| | |
|-----------|---|
| KATEGÓRIA | GMAW-GTAW Pevné Drôty |
| TYP | Plniaci kov pre jemnozrnné ocele a ocele odolné voči chladu. |
| APLIKÁCIE | Námorné požiadavky pri prevádzkových teplotách do -60°C, ako sú žeriavy, lode, vrtné súpravy, platformy, potrubia pre požiadavky NACE, kotly, potrubia atď. |

| | |
|------------|--|
| VLASTNOSTI | Vynikajúce nárazové vlastnosti pri nízkych teplotách v dôsledku prídania niklu a zvýšenej medze klzu nad 460 N/mm ² . |
|------------|--|

| | | |
|--------------|--------|--------------------------|
| KLASIFIKÁCIA | AWS | A 5.28: ER 80S-Ni1 |
| | EN ISO | 14341-A: G 50 6 MZ G3Ni1 |
| | DIN | 8575: SG Ni1 |

| VHODNÉ PRE | Materiály | DIN | 6 | EN | ASTM |
|------------------|-----------|--------------------------|------|---------------------|---------------|
| Stavba lodí | | A, B, D, E, AH 32 - EH | | rovnaký | Typický |
| Nelegované ocele | | St 33, St 37-2 - St 52-3 | | S185 - S355-S460 | A 258 / A 516 |
| Kotlové ocele | | H I, H III, 17Mn4, 19Mn5 | | P235GH, P355GH | A 662 / A 387 |
| Rúrové ocele | | St 35.8, St 45.8 | 7 TM | P235T1/T2, P460NL2 | A 738 / A 612 |
| - | | StE 210.7 TM, StE 480. | | L210 - L480MB | A 299 |
| Jemnozrnné ocele | | StE 255 to StE 460 | | S255 - S500 (NL1,2) | - |
| API-štandard | | X 42, X65, X 70 | | X 42, X65, X 70 | - |

| | |
|------------|--------------|
| SCHVÁLENIA | CE schválene |
|------------|--------------|



| | | | | |
|-------------------------|------|------|------|-----|
| ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU% | C | Mn | Si | Ni |
| | 0.08 | 1.05 | 0.50 | 0.9 |

| | | | | | |
|-----------------------|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------|----------------------------|
| MECHANICKÉ VLASTNOSTI | Tepelné Spracovanie | RP0,2 (N/mm ²) | Rm (N/mm ²) | A5 (%) | Nárazová Energia (J) ISO-V |
| | AW | > 470 | > 560 | > 24 | -20°C -60°C |
| | | | | | > 47 |

AW: po zváraní

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | | BALENIE | | |
|--------------------|-------------|----------|------------------------|--------------|--------------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka | kg / paleta |
| 0,8 | 15-24 | 60-200 | D-200 / KD-300 / Bubon | 5 / 15 / 250 | 1000 / 1080 / 1000 |
| 1,0 | 16-32 | 80-300 | D-200 / KD-300 / Bubon | 5 / 15 / 250 | 1000 / 1080 / 1000 |
| 1,2 | 18-34 | 120-380 | D-200 / KD-300 / Bubon | 5 / 15 / 250 | 1000 / 1080 / 1000 |

| | |
|----------------------------|---------------|
| TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA | Nevyžaduje sa |
|----------------------------|---------------|

| | |
|--------------------------|-----|
| PLYN PODĽA EN ISO 14175: | M21 |
|--------------------------|-----|