

### KATEGÓRIA

GTAW Pevné Drôty

### TYP

Pevný zvárací drôt pre TIG zváranie tried ocelí s medzou kĺžu do 550 MPa

### APLIKÁCIE

Oceľové konštrukcie, stavba lodí, tlakové nádoby, strojárstvo, potrubné práce, pobrežné stavby, žeriavové stavby, ťažká doprava, zdvíhacie zariadenia v súlade s požiadavkami NACE.

### VLASTNOSTI

CEWELD ER80S-D2 Tig je zvárací drôt potiahnutý meďou na zváranie vysokopevnostných ocelí, ktorý sa používa predovšetkým po uvoľnení napätia. Môže nájsť svoju aplikáciu na spájanie ocelí odolných voči tečeniu až do približne 500 °C, ale bežnejšou voľbou by bol drôt CEWELD SG MO.

### KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 80S-D2
EN ISO	21952-A: W Z4Mo
EN ISO	636-B: W 57A 4 M31
F-nr	6
FM	1

### 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

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Mo
0.08	0.7	1.8	0.5

### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P0,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				RT	-40°C
Po Zváraní /1h	540	620	24	150	55
					-50°C
					47

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175

I1