

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Pevný drôt na zváranie pod tavivom s vysokým obsahom mangánu a 0,5% Mo.

APLIKÁCIE Jemnozrnné ocele pre aplikácie s medzou klzu presahujúcou 500 MPa. Často sa používa na zváranie rúrok (X70-X80), keď Mn. a Si. obsah je nízky.

VLASTNOSTI Vysoký obsah mangánu a kremíka pre lepšiu deoxidáciu a pevnosť, vynikajúce zvlhčovanie pre zvýšenú rýchlosť zvárania so zodpovedajúcim tavivom. Vhodné tavivá sú v závislosti od požiadaviek na zvarový kov, vo väčšine prípadov poskytuje CEWELD® FL 155 vynikajúce výsledky.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: EA3K
	EN ISO	14341-A: G4Mo
	F-nr	6
	FM	3

VHODNÉ PRE Rúrové ocele podľa ISO 3183, EN 10208 a API-5: L360N/X52 - L555Q/X80

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.1	0.7	1.8	0.015	0.015	0.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO- -40°C			
				-20°C	0°C	-30°C	
Po Zváraní / 580°C±15°C /2h	550	680	20	60	50	80	60

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON
2,0	28-30	250-400	K-415 / BUBON	25 / 300
2.4	28-32	300-600	K-415 / BUBON	25 / 300
3.2	28-34	350-700	K-415 / BUBON	25 / 300
4.0	28-36	450-800	K-415 / BUBON	25 / 300

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175