

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Pevný drôt pre proces zvárania pod tavivom na zváranie konštrukčných ocelí HSLA

APLIKÁCIE Ťažká konštrukcia, zdvíhanie, plošiny, zdvíhaky, veže, stavba žeriavov, stroje atď.

VLASTNOSTI Vysokopevnostný zvar s dobrými nárazovými vlastnosťami do -60°C. S3 NiMo1 je možné použiť v kombinácii s FL 851 a FL 155, oba tavná majú nízky obsah vodíka a vynikajúcu zvárateľnosť pre viacvrstvové zváranie a úzkej medzere.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: EF3
	EN ISO	14171-A: S3Ni1Mo
	F-nr	6
	FM	1

VHODNÉ PRE S550QL1, jemnozrné ocele, X70, X80, AISI 4130, 4140, 8630, 25CrMo4, 42CrMo4, 1.7218, 1.7228

SCHVÁLENIA CE TÜV (12523.00)

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.12	0.2	1.75	0.015	0.015	0.9	0.55

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P0,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		
				-20°C	-40°C	-60°C
Po Zváraní /	610	700	23	120	100	60

PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	ROZSAH PRÚDU (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON
2,0	200-500	K-435 / DRUMS	20-30 / 300
2,4	300-600	K-435 / DRUMS	20-30 / 300
3,2	350-700	K-435 / DRUMS	20-30 / 300
4,0	450-800	K-435 / DRUMS	20-30 / 300

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175