

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový drôt s vysokou zásaditosťou na zváranie pod tavivom. Typ P22

APLIKÁCIE Výstavba kontajnerov, častí kotlov a strojov, parných kotlov a turbín, ocelí 2,25cr 1Mo, potrubí. Vhodný na jednovrstvové alebo viacvrstvové zváranie.

VLASTNOSTI Absolútne odolný švový kov je spôsobený vysokým obsahom základnej trosky v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Vhodný na tepelné spracovanie. Je možné postupné chladenie. Vysoká bezpečnostná rezerva a odolnosť proti prasknutiu. V kombinácii s týmto drôtom je možné použiť tavivo FL 150 alebo FL 160.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: F9P2-ECB3-B3
EN ISO	24598-A: S T Z CrMo2 FB
F-nr	6
FM	4

VHODNÉ PRE Kotlové ocele 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrMo9-10, A 387, CrMo2

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.09	0.25	0.9	0.015	0.015	2.3	1.1

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)	RT
675°C- 705°C /1h	560	640	20	100

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON	KG / PALETA
2,0	28-34	180-320	K-415 / BUBON	25 / 300	1000
2,4	28-38	250-500	K-415 / BUBON	25 / 300	1000
3,2	28-40	400-800	K-415 / BUBON	25 / 300	1000
4,0	28-40	500-900	K-415 / BUBON	25 / 300	1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175