

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový SAW drôt pre naváranie a opravu opotrebovaných dielov.

APLIKÁCIE 325-375 HB, naváranie a reštaurovanie zliatin pre opotrebované kolesá, kofajnice, koľaje, pneumatiky, dopravníky, prechody, nárazníkové vrstvy pred naváraním.  
Vynikajúca odolnosť proti opotrebovaniu a odolnosť proti oderu pri silných nárazoch a šokoch, dobrá opracovateľnosť pomocou karbidových nástrojov

VLASTNOSTI Používa sa s neutrálnym tavivom a zásaditosťou nad 1,5. Vhodné taviva sú FL 851 a FL 155

KLASIFIKÁCIA EN ISO 14700: T Fe2

VHODNÉ PRE Oprava kofajnic, križovatiek, betónových tyčí, žeriavov, železničných a električkových tratí, dopravníkov a dopravných plôch, pneumatík, zubov lopát a nakladačov, drvičových čeľustí, nárazníkových vrstiev atď.

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr
0.12	0.8	1.8	1

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Tvrdosť
Spracovanie	P0,2	MPa	(%)	Brinellova Tvrdosť
Po Zváraní /				Avg. 350

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
2,4	28-30	250-350	K-300	15 / 300	1080 / 600
3.2	29-32	300-450	K-415	25 / 300	1050 / 600
4.0	30-34	350-600	K-415	25 / 300	1050 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175