

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Bezšvový medený drôt Typu P1

APLIKÁCIE SACW Mo je trubičkový drôt pre 0,5% ocele Mo, t. j. P1. Tieto ocele sa zvyčajne používajú pri prevádzkových teplotách do 500 °C a pri niektorých konštrukčných aplikáciách pod nulou.

VLASTNOSTI Legovanie 0,5% zlepšuje vlastnosti tečenia v porovnaní s oceľami CMn a umožňuje použitie tejto zliatiny na stavbu kotlov, tlakových nádob a potrubí. Typické pre tavivo FL 155 alebo FL 160

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: F8A4-ECA1
EN ISO	24598-A: S T Mo FB
F-nr	6
FM	4

VHODNÉ PRE S355J0, E335, P285NH, P310GH, S355J0Cu, 16Mo3, P315N - S420N, P315NH - P420NH jemnozrnné konštrukčné ocele do S460N/P460N, rúry s veľkým priemerom až do L485MB

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.1	0.2	0.09	0.02	0.02	0.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				-20°C	-40°C
675°C- 705°C /1h	490	570	24	120	80

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175