

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP Pevný zvárací drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie pod tavivom

APLIKÁCIE Najlepší univerzálny oceľový typ pre prácu strojových prvkov. Vhodný pre pomerne odolné proti korózii prekryvané zváranie s tvrdosťou cca. 50 HRC.

VLASTNOSTI CEWELD® SA 420B ponúka dobrú celkovú odolnosť proti korózii v kombinácii s vysokou tvrdosťou a vynikajúcimi vlastnosťami odolnými voči opotrebovaniu, najmä pri riešení problémov s opotrebovaním kov-kov. Je možné použiť tavivo CEWELD® FL 880 alebo aglomerované tavivo CEWELD® FL 838.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER420
	EN ISO	14343-B: S 420
	F-nr	6
	FM	5
	W.Nr.	~1.4028

VHODNÉ PRE Hriadele, ventily, sedadlá, piesty, bagrovacie puzdrá čerpadiel, valce na kontinuálne liatie atď.

SCHVÁLENIA Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.35	0.4	0.5	0.02	0.02	13	0.4	0.6

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5		Tvrdosť
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)		Rockwell C
Po Zváraní /					Avg. 50

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1,6	27-30	200-300	K-415	25	1050
2,4	29-33	300-400	K-415	25	1050
3,2	29-33	350-500	K-415	25	1050
4,0	30-36	400-600	K-415	25	1050

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175