CEWELD®

FL 180F

KATEGÓRIA	Tavivo pre zváranie pod tavivom.
TYP	Aglomerované rutilové tavivo s obsahom mangánu a kremíka, vhodné pre zváranie uhlíkových ocelí, určené pre dvoj a viacvrstvové zváranie.
APLIKÁCIE	Ľahké kotly, rúry, stavba lodí, konštrukčné ocele, malé nádoby.
VLASTNOSTI	Vyznačuje sa ľahkým odstránením trosky v koreňových a kútových zvaroch. Môže sa použiť pri jednom alebo viacerých drôtoch pri vysokej rýchlosti, pri dobrom previazovaní vrstiev. V kombinácii s drôtom "Ceweld S4" je vhodné len pre kútové spoje a to iba v jednej vrstve. . **Zásaditosť:** 0,4 (podľa boniszewski) **Prúd:** DC alebo AC, v jednej alebo viacerých vrstvách až do 1200 Amperov **Veľkosť zrna:** podľa EN 760: 2-20 špecifikácia
KLASIFIKÁCIA	AWS 5.17: F6A2-EL12 5.17: F7A3-EM12K EN ISO 14174: SA AR 1 88 AC DIN BAR 188AC10KM
VHODNÉ PRE	Nelegované ocele:St 33 – St 52. Stavba lodí A, E, AH, EH. Oceľ na kotly: HI-HIII, 17Mn4, 19Mn5. Potrubná oceľ: St 37.0/4 – St 52.0/4, Jemnozrnná oceľ: StE 255 – StE 420.
SCHVÁLENIE	CE
POLOHY ZVÁRANIA	

ZLOŽENIE TAVIVA v %

MnO	TiO_2	CaO	FeF_2	Fe_2O_3	SiO_2	Al_2O_3	MgO	P_2O_5	CaF_2
13	10	0,5	-	-	19	42	4	-	7

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

AW Typ drôtu	$R_{P0,2}$ (N/mm^2)	Rm (N/mm^2)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V 0°C	-20°C	-60°C	Tvrdosť HRc / HV
S1	>400	510-650	>22	>40	>27		
S2	>400	520-650	>22	>50	>27		
S2Si	>400	520-650	>22	>50	>27		
S4	>400	540-650	>22	>40	>27		

AW: stav po zvarení

TEPLOTA PRESÚŠANIA	Na 350ºC počas 2 hodín pre získavanie difúzného vodíka 5 ml/100 g.