

## FL 838

KATEGÓRIA	Tavivo pre zváranie pod tavivom
TYP	Agglomerované tavivo vyvinuté pre SAW zváranie nehrdzavejúcich ocelí a zliatin na báze niklu.
APLIKÁCIE	Nádoby, nádrže, kotly, parné turbíny, hriadele, ventily, naváranie oceľových valcov z nehrdzavejúcej ocele a zliatin niklu.
VLASTNOSTI	Vyznačuje sa vynikajúcimi zväracími vlastnosťami v kombinácii s nehrdzavejúcimi drôťmi. Vhodné pre použitie s drôťmi s obsahom nióbu u ktorých často dochádza k zataveniu trosky.  <b>Zásaditosť:</b> 2,0 (podľa boniszewski) <b>Prúd:</b> DC+ 900 Amperov <b>Veľkosť zrna:</b> DIN EN 760: 2-16

KLASIFIKÁCIA	EN ISO 14174: SA AF 2 0 64(4)DC H5 760: SA AF 2 DC
--------------	---

VHODNÉ PRE	FL 838 je vhodné pre použitie v kombinácii s nehrdzavejúcimi drôťmi pre zváranie a naváranie širokej škály nehrdzavejúcich ocelí: 308L, 316L, 347, 317L, Duplex 2209, Super Duplex 2507 a 2594, 1.4410, 9% niklové ocele, Alloy 625, a všetky podobné stupne.
------------	---

SCHVÁLENIE	CE
------------	----

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU, ANALÝZA PODĽA EN ISO 15792-1:

Typ drôtu	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Fe	Cu
SA 308L	<0.03	0,4-0,7	1,0-1,5	18,5-20,0	9,0-10,0					
SA 2209	<0.03	0,4-0,7	1,2-1,7	21,5-23,5	8,0-9,0	2,8-3,2		0,18		0,1-0,2
SA 2594	<0.03	0,4-0,7	0,3-0,6	24,0-26,0	9,0-10,0	3,5-4,5		0,25		0,1-0,2
SA 317L	<0.03	0,4-0,7	1,4-2,4	18,5-20,5	13,5-15,0	3,5-4,0		<0,06		
SA Nicro 625	<0.035	0,3-0,6	0,6-1,2	20,0-22,0	zvyšok	8,5-9,5	3,0-3,5		0,3	

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

AW Typ drôtu	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-60°C	-196°C	
SA 308L	>400	>580	>30	>90		>40	
SA 2209	>570	>750	>25	>100	>60		
SA 2594	>680	>870	>25	>90	>40		
SA 317L	>360	>520	>30	>70	>45	>40	
SA Nicro 625	>450	>700	>30	>65	>45	>28	

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zväracie parametre		
	Napätie (V)	Prúd (A)	Rýchlosť cm/min
2.4	29-33	350-450	35-60
3.2	29-33	400-600	35-60
4.0	30-36	500-850	35-60

TEPLOTA PRESÚŠANIA 250-350°C / 1-2hod ( v prípade potreby ) BALENIE 15 kg PTHE dokonale uzavreté vrecia, alebo 25kg vedrá.