CEWELD®

# FL 839

**KATEGÓRIA**

Tavivo pre zváranie pod tavivom.

**TYP**

Aglomerované vysoko bázické tavivo vyvinuté pre SAW zváranie v kombinácií s drôtom na báze niklu.

**APLIKÁCIE**

Zváranie a naváranie niklových zliatin, NiCr- a NiCrMo- s drôtmi podľa AWS A5.14 / EN ISO 18274 – Zváranie heterogénnych ocelí ako sú nízkolegované ocele so zliatinami niklu.

**VLASTNOSTI**

Vysoko bázické tavivo určené pre širokú škálu niklových zliatin. Pri správnych parametroch má zvarová húsenica hladký povrch, alebo je iba mierne zvlnená. Hutné spracovanie je neutrálne bez chrómu, alebo iných zliatin. Jeho zloženie zabezpečuje nízku produkciu fosforu a síry vo zvarovom kove, čo znižuje riziko vzniku trhlín, na čo sú háklivé hlavne niklové zliatiny.

**Zásaditosť:** **3.3 (podľa boniszewski)**
**Prúd:** **DC+ pri 600 Amperov**
**Veľkosť zrna:** **DIN EN 760: 2-16**

**KLASIFIKÁCIA**

EN ISO 14174: S A FB 2 DC
760: SA FB 2 DC

**VHODNÉ PRE**

Niklové drôty, ktoré sú zahrnuté AWS A 5.14 ako je zliatina 82, Inconel 600, 625, 601, 825, C276, zliatina 59.

**SCHVÁLENIE**

CE

**POLOHY ZVÁRANIA**

**ANALÝZA PODĽ EN ISO 15792-1:**

| Typ drôtu | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb | Fe |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SA Nicro 625 | <0,04 | <0,5 | <0,5 | 20,0-22,50 | zvyšok | 8,5-9,5 | 3,0-3,5 | <5,0 |

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

| AW | $R_{P0,2}$ | Rm | A5 | Rázová húževnatosť (J) ISO-V | | | Tvrdosť |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Typ drôtu | ($N/mm^2$) | ($N/mm^2$) | (%) | 20°C | -60°C | -196°C | HRc / HV |
| SA Nicro 625 | >430 | >700 | >30 | >70 | >60 | >32 | |

AW : stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

| Zváracie parametre | | | |
|---|---|---|---|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | rýchlosť cm/min |
| 1,6 | 26-27 | 250 | 50 |
| 2,0 | 27-28 | 300 | 50 |
| 2,4 | 27-28 | 360 | 50 |

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 350ºC / 2hod.

**BALENIE**

15 kg PTFE zapečatené obaly. 30 kg uzavreté kovové vedrá.