

FL 851

KATEGÓRIA

Tavivo pre zváranie pod tavivom

TYP

Aglomerované polo-bázické nízkovodíkové tavivo.

APLIKÁCIE

Kotly, špirálové rúrky, stavba lodí, konštrukcie, nádrže a tlakové nádoby, opláštenie piestov, pobrežné zariadenia.

VLASTNOSTI

Aglomerované polo-bázické tavivo vyvinuté pre uhlíkové legované ocele, vhodné pre techniku s jedným, alebo viacerými drôtmi. V kombinácii so správnym drôtom a vhodnými parametrami zaručuje vynikajúce mechanické vlastnosti, najmä húževnatosť pri nízkej teplote. Jednoduché odstránenie trosky v kútových zvaroch, ale aj v úzkych medzerách a to aj za horúca (250°C). Toto tavivo je vyvinuté tak, aby bol zabezpečený minimálny obsah difúzneho vodíka (< 4ml/100 g zvarového kovu).

Zásaditosť: 1,7 (podľa to boniszewski)

Prúd: DC alebo AC, v jednej alebo viacerých vrstvách až do 1000 Amperov

Veľkosť zrna: 2.0-0.28mm

KLASIFIKÁCIA

EN ISO 14174: SA AB 1 67 AC H4
DIN 760: SA AB 167 AC H4

VHODNÉ PRE

Vysoká teplotná odolnosť 15 NiCuMoNb5 1.6368 SEW 028, Jemnozrné konštrukčné ocele 20 MnMoNi4-5 1.6311 DIN E 17201 11 NiMoV 53 1.6341 SEW 028 17 MnMoV 6-4 1.5403 Jemnozrné konštrukčné ocele StE 355 1.0562 EN 10028-3 StE 550 1.8924 EN 10137-2, ocele API-štandardu X 42, X80 API-štandardu

SCHVÁLENIE

CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU

Al ₂ O ₃ +MnO	TiO ₂ +SiO ₂	CaO+MgO	CaF ₂
30	20	30	15

MECHANICKÉ VLASTNOSTI PRI POUŽITÍ FL 851

Typ drôtu	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			
				-20°C	-40°C	-51°C	-62°C
S2	>420	>510	>24	>120	>60		
S2Si	>450	>520	>24	>160	>100	>60	
S3Si	>470	>560	>23	>150	>80	>47	
S3Si (PWHT)	>420	>520	>24	>140	>70	>47	
S2Mo	>500	>590	>22	>90	>40		
S2Mo (PWHT)	>470	>560	>22	>70	>30		
S2Ni1	>440	>530	>25	>180		>110	>70
S2Ni1 (PWHT)	>400	>490	>26	>200		>120	>50
S3NiMo1	>590	>690	>22	>90		>60	
S3NiMo1 (PWHT)	>570	>670	>22	>100		>50	
SA CrMo1 (PWHT)	>400	>520	>22	>47			
SA Corten	>470	>560	>22	>50	>27		

ŠTANDARDY NORIEM V KOMBINÁCIÍ DRÔTU A TAVIVA

Klasifikácia podľa EN a AWS:			
Typ drôtu	EN 756 (rsg)en 1597-1, type 3	EN 1597-1, typ 4	AWS A 5.17 / A 5.23

S2(Si)	EN 756 - S 38 4 FB S2	EN 756 - S-3T 3 FB S2	F7 A6-EM 12 (K)
S3(Si)	EN 756 - S 42 4 FB S3	EN 756 - S 4T 3 FB S3	F8 A6-EH 12 K
S2Mo	EN 756 - S 46 3 FB S2Mo	EN 756 - S 4T 3 F8 S2Mo	F8 P4-EA2-A2
S2Ni1	EN 756 - S 42 6 FB S2Ni1	EN 756 - S 4T 3 FB S2Ni1	F7P8-ENi1-Ni1
S3NiMo1	EN 756 - S 50 3 FB S3Ni1Mo	EN 756 - S 5T 3 FB S3Ni1Mo	F9P4-EF3-F3

TEPLOTA PRESÚŠANIA 300-350°C po dobu 2 hod. na získanie difúzneho vodíka 4 ml/100 g. Max.

BALENIE 15, 20, 25-30 Kg kovové boxy / vrecia