

FL 880

KATEGÓRIA	Tavivo pre zváranie pod tavivom.
TYP	Tavivo vyvinuté pre SAW zváranie nehrdzavejúcich ocelí a niklových zliatin.
APLIKÁCIE	Nádoby, nádrže, kotly, parné turbíny, hriadele, ventily, naváranie nehrdzavejúcich valcov alebo valcov z niklovej zliatiny.
VLASTNOSTI	Vynikajúce zvaracie vlastnosti v kombinácií s vhodným nehrdzavejúcim alebo niklovým drôtom. Vhodný je aj pre použitie v kombinácií s drôtom s obsahom nióbu. U týchto drôtov často dochádza k zataveniu trosky, ale tavivo FL 880 to zamedzuje. Zásaditosť: 1.3 (podľa boniszewski) Prúd: DC pri 900 Amperov Veľkosť zrna: DIN EN 760: 1-16

KLASIFIKÁCIA	EN ISO	14174: SF CS 2 5742 DC 14174: SF CS 1 63 DC
--------------	--------	--

VHODNÉ PRE	FL 880 má široký rozsah použitia pri spájaní čiernych a nehrdzavejúcich ocelí, žiaruvzdorných ocelí, niklových zliatin: AISI 410, 410 NiMo, 308L, 316L, 347, 309L, 309LNb, Duplex 2209, zliatina 625, zliatina C-276 a prakticky všetkých podobných materiálov. Veľmi dobré výsledky dosahuje v kombinácií s drôtom S2 Mo, SA CrMo5, P91/92 stellite. Priemer drôtu pre zváranie NiCrMo zliatin by mal byť max. 2mm.
------------	---

SCHVÁLENIE	CE
------------	----

POLOHY ZVÁRANIA	
-----------------	--

ANALÝZA PODĽA EN ISO 15792-1:

Typ drôtu	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	V	W
SA 308L	<0.03	<1.0	<1.6	18.5-20.5	9-11					
SA 347	<0.06	<1.0	<1.6	18.5-20.5	9-11		12x%C			
SA 316L	<0.03	<1.0	<1.6	17.5-19.5	11-14	>2.5				
SA 318	<0.06	<1.0	<1.6	17.5-19.5	12-14		12x%C			
SA 309L	<0.03	<1.0	<1.6	22-24.5	12-14					
SA 2209	<0.03	<1.0	<1.6	20.5-23.5		>2.5		<0.2		
S2 Mo	<0.08	<0.5	<1.0			0.5				
SA CrMo5	<0.08	<0.7	<0.6	5.5		0.6				
SA CrMo9	<0.15	<0.8	<1.0	8-10		>1.2			<0.3	
SA CrMoW12	<0.2	<0.6	<1.0	11		1.0			0.3	0.5
SA Nicro 625	<0.04	<0.6	<0.5	20-22.5	>58	8-10				
SA Alloy 276	<0.025	<0.4	<1.0	14.5-16	>50	15-17				4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

AW	R _{P0,2}	R _m	A ₅	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť
Typ drôtu	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	20°C	-60°C	196°C	HRC / HV
SA 308L	>340	>540	>30	>70		>40	
SA 347	>360	>570	>35	>80		>50	
SA 2209	>550	>750	>25	>80	>40		
SA Nicro 625	>440	>740	>35	>80		>60	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE

Zváracie parametre

D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	rýchlosť cm/min
2.4	29-33	300-400	35-60
3.2	29-33	350-500	35-60
4.0	30-36	400-600	35-60

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150-250°C / 1-2hod. (obvykle nie je nutná)

BALENIE 15 kg PTFE vrecia