

FL 915

KATEGÓRIA	Tavivo pre zváranie pod tavivom.
TYP	Aglomerované vysokorýchlostné tavivo pre metódu SAW.
APLIKÁCIE	Valce v oceliárňach, kotly, rúry, stavba lodí, konštrukcie, nádrže a tlakové nádoby, naváranie piestov, pobrežné aplikácie.
VLASTNOSTI	Vhodné pre uhlíkové a 13% chrómové ocele pri zváraní s jedným alebo viacerými drôtmí pri extrémne vysokej rýchlosti. V kombinácii s vhodným drôtom zabezpečuje veľmi dobré mechanické vlastnosti, hlavne húževnatosť aj pri nízkej teplote. Veľmi jednoduché odstránenie trosky aj z ťažko dostupných miest a to aj za horúca. - Zásaditosť: 2,2 (podľa boniszewski) Veľkosť zrna: 2.0-0.28mm

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.17: EM 12K 5.17: F8A6-EH 12K
	EN ISO	14174: SA FB 1 65 DC
	DIN	32522: BFB 165DC

VHODNÉ PRE	Nelegované ocele St 33 – St 52, Stavba lodí: A, E, AH, EH, Ocele pre kotly: HI-HIII, 17Mn4, 19Mn5, Potrubná oceľ: St 37.0/4 – St 52.0/4, Jemnozrné ocele: StE 255 – StE 460 (S460)
-------------------	--

SCHVÁLENIE	CE
-------------------	----

POLOHY ZVÁRANIA



ZLOŽENIE TAVIVA V %

SiO ₂ +TiO ₂	MnO+Al ₂ O ₃	CaO+MgO	CaF ₂	H ₂ O	S	P
19	27	31	19	0.03	<0,024	<0,024

Prúd: DC alebo AC, až do 1000 Amperov

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Typ drôtu	Klasifikácia podľa EN a AWS: EN 756 (rsg)en 1597-1, typ 3		
	EN 1597-1, typ 4		AWS A 5.17 / A 5.23
S2	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
S4Mo	-	EN 756 - S 5T 3 FB S4Mo	F9A4-EA3-A3
S1 CrMo5	-	EN 756 - S 4T 2 FB S CrMo5	F8 PZ-EB6-B6

TEPLOTA PRESÚŠANIA	K získaniu difúzneho vodíka 5 ml/100g sa odporúča presušiť 300-350°C/2hod.
---------------------------	--

BALENIE	V papierových alebo plastových 25kg baleniach.
----------------	--