

FL 8111

KATEGÓRIA Tavivo pre zváranie pod tavivom.

TYP Fluoridovo bázičné aglomerované tavivo, určené pre SAW zváranie nehrdzavejúcich ocelí.

APLIKÁCIE Pod oblúkové tavivo vhodné pre širokú škálu prímorských zariadení a pre všeobecné oceľové konštrukcie, opláštenia ventilov, šachty, nádrže, valce v oceliarnach.

VLASTNOSTI Zloženie a veľkosť zrna je u tohto taviva navrhnuté tak, aby zabezpečovalo čo najlepší výkon pre zváranie s drôtmí z nehrdzavejúcej ocele. Obsahuje kremičitan, uhličitan, oxid kovu, fluorid, zliatiny železa a čisté železo. Vďaka špeciálnym postupom pri jeho výrobe (sušenie pri nízkej teplote, spekanie pri vysokej teplote) má vynikajúce vlastnosti. Používa sa pri DC a DC+. Môže sa použiť v kombinácii s plným aj trubičkovým drôtom, dôležité je správne nastavenie parametrov. Ponúka stabilný oblúk a jednoduché odstránenie trosky, vysoko rýchlostné zváranie s hladkým povrchom bez prasklín a pórov.

Zásaditosť: 1.5 (podľa boniszewski)

Prúd: DC- a DC+

Veľkosť zrn: 2.0-0.28mm

KLASIFIKÁCIA EN ISO 14174: SA FB 1 65 AC H5

VHODNÉ PRE Oblúkové zváranie s drôtmí z nehrdzavejúcej ocele, AISI 410, 410NiMo, 308L, 316L, 2209 duplex, 347, 309L, 309LMo, 308H, super duplex, zeron 100, SAF 2507

POLOHY ZVÁRANIA



ZLOŽENIE TAVIVA V %

| Typ drôtu | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Cu | Nb | N |
|-------------|-------|------|------|-------|------|-----|-----|------|------|
| SA 308L | 0.025 | 1.6 | 0.7 | 21 | 10.0 | | | | |
| SA 308H | 0.05 | 1.6 | 0.75 | 19.10 | 9.59 | | | | |
| SA 309Mo | 0.08 | 1.56 | 0.8 | 22.5 | 11.6 | 2.1 | | | |
| SA 316L | 0.025 | 1.6 | 0.6 | 19.8 | 12.6 | 2.7 | | | |
| SA 347L | 0.02 | 1.4 | 0.7 | 20.5 | 9.7 | | | 0.60 | |
| SA 2594 | 0.03 | 0.7 | 0.6 | 25 | 9.2 | 3.8 | 1.7 | | 0.23 |
| SA 410NiMoN | 0.19 | 1.8 | 0.9 | 12.8 | 3.9 | | | | 0.07 |
| SA 420 | 0.28 | 0.6 | 0.45 | 13.2 | | | | | |
| SA 430 | 0.04 | 0.7 | 0.55 | 17.2 | | | | | |

Pri drôtoch obsahujúce niób a tenké nehrdzavejúce ocele, sa troska ťažko odstraňuje, preto je dobré použiť tavivo FL 880.

ANALÝZA TAVIVA

| SiO ₂ +TiO ₂ +Al ₂ O ₃ | CaO+MgO | CaF ₂ | S | P |
|--|---------|------------------|-------|-------|
| 45-60 | 20-35 | <20 | <0.06 | <0.06 |

TEPLOTA PRESÚŠANIA 300 - 350°C po dobu 2 hodín.

BALENIE Plastové alebo papierové vrecia 25 kg.