

FL CS155

KATEGÓRIA Tavnivo pre zváranie pod tavivom.

TYP Tavené tavnivo s veľmi nízkym obsahom vodíka vyvinuté pre SAW zváranie.

APLIKÁCIE Kotly, rúrky, stavba lodí, konštrukčné práce, nádrže a tlakové nádoby,

VLASTNOSTI Sklovité roztavené tavnivo s nízkym obsahom mangánu vyvinuté pre zváranie vysokým prúdom cca 900A . Vďaka obsahu mangánu a kremíka zabezpečuje vysokú húževnatosť zvarového kovu a umožňuje zvärať aj veľmi hrubé materiály.

Zásaditosť: 1,05 (podľa boniszewski)

Veľkosť zrna: 0,32÷1,6 mm

Hustota: 1,4÷1,7 kg/dm³

KLASIFIKÁCIA EN ISO 14174: SF CS 1 56 AC H5

VHODNÉ PRE Nelegovaná ocel: St 33 – St 52, Lodná oceľ: A, E, AH, EH , Oceľ pre kotly: HI-HIII, 17Mn4, 19Mn5, Potrubná oceľ: St 37.0/4 – St 52.0/4, Jemnozrné ocele:StE 255 – StE 420, X70

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZLOŽENIE TAVIVA V %

CaO + MgO + SiO ₂	CaO + MgO
>55%	>15%

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav po zvarení Typ drôtu	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
S2(Si)	>420	>500	32	120			
S3Si	>450	>530	32		>47		
SACW 500	>460	>550	29		>100		

TEPLOTA PRESÚŠANIA V prípade navlhnutia je nutné sušenie 2hod./200°C.

BALENIE K dispozícií v 25kg plastových vreciach, 30kg vedrách a 1000kg big bag baleniach.