

S2

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Plný drôt s medzou klzu do 420 N/mm², vyvinutý pre zváranie konštrukčných ocelí, zváraním pod tavivom.

APLIKÁCIE Stavba lodí, potrubia, mosty, opravárenský priemysel, stavebníctvo, vhodný pre koreňové zvary.

VLASTNOSTI Plný, ťahaný a valcovaný drôt, určený pre zváranie pod tavivom s medeným povrchom. Používa sa v kombinácií s tavivami: FL 180, FL188, FL 155 a FL 851 v závislosti od konkrétnej požiadavky.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.17: EM 12K
EN ISO	14171-A: S2
DIN: W.Nr.	1.0494
DIN	8575: S2

VHODNÉ PRE A, B, D, E, St 37 - St 52-3, DIN 17 100, H I, H II, 17Mn4, 16Mo5, DIN 17 155, StE 255 - StE 355, DIN 17 102, GS-38, GS-60, DIN 1681, St 35.8, St 45.8, DIN 17 175, St 37.0 - St 52.0, DIN 1626 / 1629, St 37.4 - St 52.4, DIN 1628 / 1630, StE 290.7 TM - StE 360.7 TM, DIN 17 172, X 52

SCHVÁLENIA TUV, (12523.00), DB, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %, PRI POUŽITÍ TAVIVA FL 155

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al
0.07-0.15	1.00-1.20	0.10-0.15	<0.025	<0.025	<0.15	<0.15	<0.15	<0.3	<0.03

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	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	
AW	>420	>520	>22		>47		

AW - stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud
2.4	28-32	300-600	K-415 / sudy	20-30 / 300
3.2	28-34	350-700	K-415 / sudy	20-30 / 300
4.0	28-36	450-800	K-415 / sudy	20-30 / 300

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa