

S3 Mo

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Plný drôt s obsahom 0,5% Molybdénu, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

APLIKÁCIE Teplu odolné jemnozrné ocele odolávajúce teplotám do 500°C. Často sa používa pre zváranie potrubí z materiálu (X70).

VLASTNOSTI Vysoká efektívnosť a húževnatosť vďaka obsahu mangánu. Výborné zváracie vlastnosti dosahuje v kombinácii s tavivom FL 188F a FL 915.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|------------|---------------|
| AWS | A 5.23: EA 4 |
| EN ISO | 14171-A: S3Mo |
| DIN: W.Nr. | 1.5426 |
| DIN | 8575: S3Mo |

VHODNÉ PRE S550GD, S355JO, E335, P285NH, P310GH, S355JOCu, 16Mo3, P355N - P460N, P355NH - P460NH

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|----|----|------|
| 0.12 | 1.52 | 0.15 | - | - | 0.52 |

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 | >470 | >550 | >24 | >80 | >47 | | |

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| Zváracie parametre | | | Balenie | | |
|--------------------|-------------|----------|-------------|-------------------|-------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka / sud | kg / paleta |
| 1,6 | | | K-415 / sud | 25 / 300 | |
| 2,0 | | | K-415 / sud | 25 / 300 | |
| 2,4 | | | K-415 / sud | 25 / 300 | |
| 3,2 | | | K-415 / sud | 25 / 300 | |
| 4,0 | | | K-415 / sud | 25 / 300 | |

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa