

S3 NiMoCr

KATEGÓRIA	SAW - drôt pre zváranie pod tavivom
TYP	Plný drôt vyvinutý pre zváranie pod tavivom, určený pre zváranie vysoko pevnostných jemnozrných ocelí s medzou klzu viac ako >690N/mm ² .
APLIKÁCIE	"OFFSHORE", stavba lodí, tlakové nádoby, zariadenia pre zemné práce, žeriavy.

VLASTNOSTI Dokonale odoláva vzniku trhlín a to hlavne vďaka nízkemu obsahu vodíka. Zabezpečuje vysokú pevnosť aj pri nízkych teplotách. V kombinácii s tavivom FL 155 má vynikajúce operatívne vlastnosti a pozoruhodné vyplňanie zvarových medzier. Pre dosiahnutie optimálnych mechanických vlastností by mal byť tepelný príkon nižší ako 15 kJ/cm a medzihúsenicová teplota 100 and 150°C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: ~EG EF6
	EN ISO	26304-A: SZ3Ni2,5CrMo

VHODNÉ PRE S690, X80, X90, S690QL1, Weldox 700, Dilimax, Naxtra 70, 10CrMo9-10, 16NiCrMo12-6, vysoko pevnostná oceľ s medzou klzu >690N/mm², S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-ASTM: A514, A517. HY80, HY100, Q1(N)

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.13	1.60	0.10	0.27	2.10	0.6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie stav po zvarení	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	
	>690	>770	>17	>69	>69	>69	

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
2,0	28-34	180-320	K-415 / sud	25 / 300	
2,4	28-38	250-500	K-415 / sud	25 / 300	
3,2	28-40	400-800	K-415 / sud	25 / 300	
4,0	28-40	500-900	K-415 / sud	25 / 300	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa