

## S3Si

**KATEGÓRIA** SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

**TYP** Ťahaný plný drôt obalený meďou, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

**APLIKÁCIE** Rúrkové potrubia, "offshore", tlakové nádoby, mostové konštrukcie, žeriavy, stavebné mechanizmy, parné turbíny.

**VLASTNOSTI** Vďaka zvýšenému obsahu mangánu a krémika, má vynikajúce zväracie vlastnosti. Odporúča sa ho používať v kombinácii s tavivom FL 155. Vtedy sú dosiahnuté ideálne mechanické vlastnosti pri teplotách do -60°C.

**KLASIFIKÁCIA**  
 AWS 5.17: EH 12 K  
 EN ISO 14171-A: S3Si  
 DIN: W.Nr. 1.0496

VHODNÉ PRE	Materiály	DIN	EN	ASTM
Lodiarske ocele	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	rovnaký	typický
Nelegované ocele	St 33, St 37-2 - St 52-3	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
Oceľ na kotly	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
Oceľ na potrubia	St 35.8, St 45.8	St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
-	StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
Jemnozrné ocele	StE 255 to StE 460	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
Ocele štandardu API	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

**SCHVÁLENIA** TÜV, CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al
0.08-0.10	1.50-1.85	0.20-0.35	< 0.025	< 0.025	< 0.15	< 0.15	< 0.15	< 0.30	< 0.03

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	> 460	> 530	> 20	> 100	> 80		
PWHT	> 460	> 500	> 20	> 120	> 100		

AW: stav po zvarení , PWHT: 610°C / 1hod

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zväracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
2.0	26-29	300-400	K-415 / sud	25 / 300	
2.4	27-30	350-450	K-415 / sud	25 / 300	
3.2	27-30	425-525	K-415 / sud	25 / 300	
4.0	27-30	475-575	K-415 / sud	25 / 300	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa