

## SA 430

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

**TYP** Plný drôt s obsahom 17% Cr, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

**APLIKÁCIE** Naváranie úložných priestorov, ventily, kolesá, hriadele.

**VLASTNOSTI** Pre získanie optimálnych zväracích a mechanických vlastností sa odporúča používať ho v kombinácií s tavivom FL 8111, alebo FL 880. Má nízky obsah uhlíka. Odporúča sa používať nízky tepelný príkon, aby sa zabránilo hrubnutiu zrna. Táto oceľ je citlivá na zmeny prostredia pri zváraní.

**KLASIFIKÁCIA**  
 AWS A 5.9: ER 430  
 EN ISO 14343-A: 17  
 DIN: W.Nr. 1.4016

**VHODNÉ PRE** AISI 410, 410NiMo, 410NiMoNbV

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	S	P
0.021	0.46	0.40	17	0.40	0.03	0.0299	0.0026	0.023

**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							

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
2,0	27-31	280-380	K-415	25	
2,4	29-33	300-400	K-415	25	
3,2	29-33	350-500	K-415	25	
4,0	30-36	400-600	K-415	25	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa