

SACW 410 NiMo N

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový drôt s obsahom 13% chrómu a 4% niklu s vkladom dusíka v základe, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

APLIKÁCIE Oteruvzdorné návary hlavne pre aplikácie v oceliarniach.

VLASTNOSTI Vyznačuje sa vysokou produktivitou, lepšou zmáčavosťou a celkovo lepšími vlastnosťami v porovnaní s plným drôtom. Návar má pekný vzhľad, bez akýchkoľvek zvyškov trosky. Tvrdosť návaru a jeho odolnosť proti nárazom aj pri vysokých teplotách zaručuje obsah dusíka v základe. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácií s tavivom Ceweld FL 915.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A5.9:
EN ISO	14700: T Fe7
DIN	8555: UP 5-GF-40-C

VHODNÉ PRE Oceliarské valce, valcovacie zariadenia, guľatiny, hriadele.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.08	1.0	0.30	13.5	4.3	0.50	0.1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							43

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
1.6			cievka / sud	25 / 300
2.4			cievka / sud	25 / 300
3.2			cievka / sud	25 / 300

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod.