

## SACW 410 NiMo

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

**TYP** Trubičkový drôt s obsahom 13% Chrómu a 4% Niklu, vyvinutý pre zváranie pod tavivom, určený pre naváranie dielov odolných voči korózií, vysokým teplotám a opotrebeniu.

**APLIKÁCIE** Opravy a naváranie dielov odolávajúcich teplotným šokom, ktoré zároveň potrebujú odolávať korózií.

**VLASTNOSTI** Vyznačuje sa vysokou produktivitou, lepšou zmáčavosťou a celkovo lepšími vlastnosťami v porovnaní s plným drôtom. Zvarový kov má pekný vzhľad a troska je ľahko odstrániteľná bez akýchkoľvek zvyškov. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácii s tavivom Ceweld FL 915.

**KLASIFIKÁCIA** AWS A 5.9:  
EN ISO 14700: T Fe7

**VHODNÉ PRE** Oceliarske valce, lopatky turbín, hriadele.

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.05-0.07	0.5-0.7	0,4-0,6	12-14	3.7-4.3	0.9-1.3

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Stav po zvarení	Test tvrdosti HRc			
	Kalený 525°C	Kalený 550°C	Kalený 575°C	Kalený 600°C
43-47	40-44	37-41	33-37	30-34

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

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

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C / 24hod.