

## SACW 410 NiMoNbN

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

**TYP** Trubičkový drôt s 13% obsahom chrómu, vyvinutý pre zváranie pod tavivom, určený pre návary odolávajúce korózií a opotrebeniu pri vysokých teplotách.

**APLIKÁCIE** Opravy a naváranie materiálov odolávajúcich tepelným šokom, tepelnej únave aj pri vysokých teplotách a korózií.

**VLASTNOSTI** Vyznačuje sa vysokou produktivitou, lepšou zmáčavosťou a celkovo lepšími vlastnosťami v porovnaní s plným drôtom. Návar má atraktívny vzhľad a je bez akýchkoľvek zvyškov trosky. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácii s tavivom Ceweld FL 915 a FL 880.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.9:
EN ISO	14700: ~T Fe8
DIN	8555: UP 5-GF-50-C

**VHODNÉ PRE** Oceliarské valce, časti turbín, hriadele.

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N
<0,1	1,0-1,4	<0,45	13,0-15,0	3,0-4,0	1,3-1,6	2X(C)	0,10

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

stav po zvarení	Test tvrdosti HRc			
	Kalený 525°C	Kalený 550°C	Kalený 575°C	Kalený 600°C
48-52				

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
1.6	27-29	250-350	cievka / sud	25 / 300	
2.4	28-32	300-450	cievka / sud	25 / 300	
3.2	29-34	350-550	cievka / sud	25 / 300	

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C / 24hod.