

SACW 460

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový drôt s bázickou náplňou, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.

APLIKÁCIE Zemné a dopravné zariadenia, vrtne plošiny, zdvíhacie zariadenia, stavebníctvo, výstavba lodí.

VLASTNOSTI Vďaka nízkemu obsahu vodíka je zvarový kov bez trhlín. Je veľmi ekonomický pri zváraní jemnozrných ocelí s medzou klzu do 460N/mm². Má vynikajúce zvaracie vlastnosti v kombinácii s ST 55. Vďaka bázickej náplni aj v úzkych a ťažko dostupných štrbinách. V porovnaní s plným drôtom, vykazuje vyššiu produktivitu a aj všetky ostatné parametre.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.17: F8A4-EC-15.23: F8A4-EC-G
 5.23: F8A4-EC-G
 EN ISO 14171-A: S 46 4 FB T3

VHODNÉ PRE	Materiály:	DIN	EN	ASTM
stavba lodí	nelegovaná oceľ	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	tak isto	typické
oceľ pre kotly	potrubná oceľ	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
-	jemnozrná oceľ	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
API-štandardu		St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
		StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
		StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
		X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.5	0.3	< 0.025	< 0.020

MECHANICKÉ VLASTNOSTI S POUŽITÍM TAVIVA FL 155

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V	
				-20°C	-40°C
AW	> 460	540-640	> 25	> 140	> 100

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zvaracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) (DC+)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
2,0	28-34	180-320	K-415 / sud	25 / 300	
2,4	28-38	250-500	K-415 / sud	25 / 300	
3,2	28-40	400-800	K-415 / sud	25 / 300	
4,0	28-40	500-900	K-415 / sud	25 / 300	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa