

SACW 500

KATEGÓRIA	SAW - drôt pre zváranie pod tavivom
TYP	Bezšvový trubičkový drôt s bázickou náplňou, vyvinutý pre zváranie pod tavivom.
APLIKÁCIE	Stavba lodí, tlakové nádoby, potrubia, kladkové bubny, tesniace plochy.
VLASTNOSTI	Mikro-legovaný trubičkový drôt s bázickou náplňou vyvinutý pre zváranie pod tavivom spĺňajúci špeciálne tesniace požiadavky pre ocele S460, ktoré musia spĺňať prísne kritéria až do -60°C a časti, ktoré majú byť žihané nad 900°C. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácii s tavivom CeweldFL 155 a FL CS155.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: F7A8-EC-G / 5.23: F7P8-EC-G 5.23: F7P8-EC-G
	EN ISO	14171-A: S 46 6 FB T3Ni1

VHODNÉ PRE	Materiály: stavba lodí nelegovaná oceľ oceľ pre kotly potrubná oceľ - jemnozrná oceľ API-štandardu	DIN A, B, D, E, AH 32 - EH 36 St 33, St 37-2 - St 52-3 H I, H III, 17Mn4, 19Mn5 St 35.8, St 45.8 StE 210.7 TM, StE 480.7 TM StE 255 to StE 460 X 42, X65, X 70	EN tak isto S185 - S355-S460 P235GH, P355GH P235T1/T2, P460NL2 L210 - L480MB S255 - S500 (NL1,2) X 42, X65, X 70	ASTM typické A 255 / A333 A 516 / A 350 A 612 / A 707 - -
-------------------	---	--	--	--

SCHVÁLENIE	CE
-------------------	----

POLOHY ZVÁRANIA	
------------------------	--

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.13	1.20	0.20	<0.012	<0.005	1.00

MECHANICKÉ VLASTNOSTI S POUŽITÍM TAVIVA FL 155

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
stav po zvarení	560	670	22		150	90	
stav po žíhaní	450	550	28		180	140	

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky / sud	kg / cievka / sud	kg / paleta
2,4	28-32	250-400	K-415 / sud	25 / 300	
3,2	28-32	300-500	K-415 / sud	25 / 300	
4,0	28-34	350-650	K-415 / sud	25 / 300	

TEPLOTA PRESÚŠANIA	nevyžaduje sa
---------------------------	---------------