

## SACW 690

KATEGÓRIA	SAW - drôt pre zváranie pod tavivom
TYP	Trubičkový drôt s bázickou náplňou vyvinutý pre zváranie pod tavivom.
APLIKÁCIE	Žeriavy, plošiny, výroba rastlinného oleja, zdvíhacie zariadenia, potrubárske práce, zlievárne, výroba plavidiel.
VLASTNOSTI	Vzhľadom na nízky obsah vodíka je zvarový kov odolný na vznik trhlín. Je veľmi ekonomický pre zváranie vysoko pevných jemnozrných ocelí. V kombinácii s tavivom Ceweld FL 155 získa ideálne vlastnosti a to aj pri zváraní úzkych štrbín. V porovnaní s plným drôtom dosahuje ďaleko lepšie parametre, vlastnosti, tak aj vyššiu produktivitu. Pre dosiahnutie optimálnych podmienok a mechanických vlastností by mal byť tepelný príkon nižší ako 15 kJ/cm a medzihúsenicová teplota cca 100 až 150°C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: F11A8-ECF5-F5 A 5.23M: F76A6-ECF5-F5
	EN ISO	26304-A: S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo

VHODNÉ PRE	StE 690.7 TM, L690M, A 715, StE 690 V, S690QL, A 709, A 515, A 517, EstE 690 VA, S690G1QL1, A 514, A 633, A 709 Naxtra 70, Weldox 700, Dilimax, Optim 700 mc plus, S620Q11, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, TStE620, TStE690, Weldox 500, Weldox 700, Hardox, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43
------------	---

SCHVÁLENIA	LLoyds (5Y69), DNV (5Y69), TUV, CE
------------	------------------------------------

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,08	1,6	0,4	0,5	2,2	0,5	<0,015	<0,015

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>690	770-900	>17	>80	>69		

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / Balenie	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
--------------------	---------------