

SACW 890

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

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

APLIKÁCIE Žeriavy, automobilový priemysel, potrubia, zlievárne, oceľové konštrukcie.

VLASTNOSTI Vzhľadom na nízky obsah vodíka je zvarový kov odolný popraskaniu. Je ekonomický výhodný pre zváranie vysokopevnostných ocelí a jemnozrných ocelí odolávajúcich kryogénnym teplotám s $R_{p0,2} > 890$ MPa (129 ksi). Pre dosiahnutie optimálnych vlastností by mal byť tepelný príkon nižší ako 15Kj/cm a medzihúsenicová teplota by mala byť v rozmedzí 100 až 150°C. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácii s tavivom Ceweld FL 155.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: ~F12A8-ECG A 5.23M: ~F83A6-ECG
EN ISO	26304-A: S 89 4 FB T3Ni2,5Cr1Mo

VHODNÉ PRE TM-potrúbná oceľ StE 890, S890QL1, X120 vysokopevnostné jemnozrné konštrukčné ocele (nízke teploty) StE 960 (StE 1100 to 12 mm), S960QL1 (S1100). ASTM: A 714, A 709, A 515, A 517

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1.6	0.4	1.0	2.2	0.5	0.015	0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	$R_{p0,2}$ (N/mm ²)	R_m (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>890	940-1180	15		55	40	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
2,0			K-415	25	
2,4			K-415	25	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa