

AA B460

KATEGÓRIA	FCAW - trubičkový drôt
TYP	Bezšvový trubičkový drôt s bázičným práškom zvárateľný v ochrane plynov CO2 a M21.
APLIKÁCIE	Stavba lodí, mostové konštrukcie, tlakové nádoby, konštrukcie kotlov, zlievarne, oceľové konštrukcie.

VLASTNOSTI Popraskaniu dokonale odolný zvarový kov a to vďaka bázičkej náplni a minimálnemu obsahu vodíka. Veľmi dobré mechanické vlastnosti dosahuje aj pri zváraní na keramickej podložke. Minimálne straty pri roztréku. Vhodný pre spájanie vysoko uhlíkových ocelí aj v kombinácií s inými kritickými materiálmi. Vhodný na následné hutné spracovanie, používa sa aj ako prechodová vrstva.

KLASIFIKÁCIA	AWS	5.20: E70 T5M-J H4
		5.20 M: E490 T5M-J H4
	EN ISO	17632-A: T 46 6 B M 3 H5 17632-B: T 556T5 OMA H5

VHODNÉ PRE	Materiál	DIN	EN	ASTM
	Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	tak isto	typický
	Nelegované ocele	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
	Oceľ na kotly	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
	Rúrkové ocele	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
	Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
	API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU PRI POUŽITÍ ZMESOVÉHO PLYNU M21 V %

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.4	< 0.015	< 0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

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	
AW a SR	> 460	510-630	> 24	> 100	> 60	>47	

AW: stav po zvarení, SR: tepelné spracovanie po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	23-33	230-330	K 202	5	1000
1.2	23-33	230-330	K 300	16	1024
1.6	25-34	250-380	K 300	16	1024

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21