

## AA MCrMo1

<b>KATEGÓRIA</b>	FCAW - trubičkový drôt
<b>TYP</b>	Bezšvový trubičkový drôt s kovovým práškom vyvinutý pre zváranie žiaruvzdorných ocelí. Zvárateľný vo všetkých polohách v ochrane plynov M21.
<b>APLIKÁCIE</b>	Konštrukcie kontajnerov, kotlov, potrubí. Parné kotly a konštrukcie turbín.

<b>VLASTNOSTI</b>	Ideálny pre robotické zváranie. Vhodný pre použitie krátkého a sprchovacieho oblúka. Vyznačuje sa vynikajúcim premostením medzier. Ekonomický, veľmi vhodný pre zváranie CrMo ocelí pri teplotách do 550 °C. Vzhľadom k bezšvovému spôsobu výroby a nízkemu obsahu vodíka, pod 3ml/100g, si aj pri dlhodobom skladovaní zachováva svoje mechanické vlastnosti.
-------------------	--

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	5.28: E80C-B2 H4 5.28M: E55C-B2 H4
	EN ISO	17634-A: T CrMo1 M M 1 H5 17634-B: T 55 T15 1M 1CM H5

<b>VHODNÉ PRE</b>	<b>Materiál</b>	<b>DIN</b>	<b>EN</b>	<b>ASTM</b>
	Oceľ na kotly	13CrMo44, 24CrMo5	13CrMo4-5	Typické
	Liate ocele	GS 17CrMo55,	G17CrMo5-5	A 387 Gr. 11-12
	-	GS 22CrMo54	G22CrMo5-4	
	legované ocele tepelne spracované			
	legované cementované a nitridované ocele			

<b>SCHVÁLENIE</b>	CE
-------------------	----

<b>POLOHY ZVÁRANIA</b>	
------------------------	--

### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU PRI POUŽITÍ ZMESOVÉHO PLYNU M21 V %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.05	1.4	0.3	<0.015	<0.015	1.1	0.5

### 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		
				RT	-20°C	-40°C
SR	>460	550-740	>20	>80	>47	>27

SR: tepelné spracovanie po zváraní 675 - 705°C (1247-1301°F) / 60 min

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
1.2	14-29	90-300	D-200 / K-300 / sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1.6	25-36	180-420	D-200 / K-300 / sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21