

AA SD 100 (metal core)

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

Typ Trubičkový drôt s kovovým práškom s jadrom zo super duplexnej ocele. Vyznačuje sa výbornými mechanickými vlastnosťami. Nepotrebuje ochranu plynov.

APLIKÁCIE Zváranie výkovekov, kovanej alebo liatej super duplexnej ocele, ktorá bude po zváraní následne tepelne spracovaná. Zváranie super duplexnej ocele a nepodobných materiálov, nerezových a nízkolegovaných ocelí.

VLASTNOSTI Veľmi dobre operatívne vlastnosti, stabilný oblúk, vďaka prídaniu prvkov do základu 25% chróm, 9% nikel, 4% molybdén, meď, volfrám, dusík a minimum uhlíka. V porovnaní s plným drôtom má oveľa vyššiu produktivitu, lepšiu zvárateľnosť a zmačavosť. Zvarový kov sa vyznačuje vysokou kvalitou a žiaruvzdornosťou. Nevyžaduje ochranu plynom.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22:
EN ISO	12073: T Z 25 9 4 N LM M1
DIN: W.Nr.	1.4410

VHODNÉ PRE Zváranie výkovekov, kovaných a liatych super duplexných nerezových ocelí aj keď budú následne tepelne spracované. Spájanie super duplexnej nerezovej ocele a nepodobných materiálov, nerezových a nízkolegovaných ocelí. UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., Tiež môže byť použité pre zváranie duplex typov 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex oceľ SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo- 0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N	S	P
0.025	1.40	0.60	25.9	9.00	3.80	0.60	0.60	0.24	0.008	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	-50°C	-60°C	
AW	790	920	22	-	40 J		

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Cievka	kg/cievka	kg/paleta
1.2			S-300	15	1080
1.6			S-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150C / 24hod

POZNÁMKA tiež dostupný s rutilovou náplňou (AA 2594)