

SACW 550

KATEGÓRIA SAW - trubičkový drôt pre zváranie pod tavivom

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

APLIKÁCIE Výroba a opravy v zlievarňach, výroba žeriavov, zariadení v prístavoch, potrubné vedenia, atď.

VLASTNOSTI Vďaka silnej bázickej náplni a nízkemu obsahu vodíka je extrémne odolný voči praskaniu. Ekonomicky vhodný pre zváranie jemnozrnných konštrukčných ocelí. Ideálne vlastnosti dosahuje v kombinácií s tavivom CEWELD FL 155.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: F 9 A8 - EC - G
	A 5.23M: F62A6-ECF1-F1
EN ISO	26304-A: S 55 6 FB T3Ni1Mo

VHODNÝ PRE

Materiály:	EN	ASTM
-jemnozrnné konštrukčné ocele	S315(NL1/2) - S550(Q/QL/QL1)	A 516 / A 255
-vysokokvalitné konštrukčné ocele	15NiCuMoNb5 / WB 36	A 333 / A 350
-oceľové potrubia	20MnMoNi4-5	A 612 / A 707
-štandardné ocele pre API	11NiMoV53	-
	17MnMoV6-4	-
	P355T1/T2 - P460NL2, L360 - L550MB	-
	X42, X65, X70, X80	-

W.Nr: 1.6311, 1.6341, 1.5403, 1.0562, 1.8924, NAXTRA 56, NAXTRA 63

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA

ZÁKLADNÉ CHEMICKÉ ZLOŽENIE% (ŠTANDARD)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.06	1.2	0,3	-	0.9	0.5	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová huževnosť (J)			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	ISO-V -40°C	-60°C	
AW	>550	640-670	18		80	60	
SR	>500	550-700	20		80	60	

AW: as welded SR: po zváraní, reliéfne žíhanie 605 - 635°C.

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIA

Parametre zvárania			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd(A) DC+	typ cievky	kg /cievka/sud	kg / paleta
2,0	28-34	180-320	K-415 / Drum	25 / 300	
2,4	28-38	250-500	K-415 / Drum	25 / 300	
3,2	28-40	400-800	K-415 / Drum	25 / 300	
4,0	28-40	500-900	K-415 / Drum	25 / 300	

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa