

312

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt																																								
TYP	Nerezový drôt vyvinutý pre zváranie odlišných ocelí.																																								
APLIKÁCIE	Prechodové vrstvy pred naváraním. Pancier, výfukové systémy, mangánové ocele, vzájomné spoje rozdielných typov ocelí, ťažko zvárateľné a neznáme materiály.																																								
VLASTNOSTI	Je to teplu odoný drôt až do 1150°C, odolný voči praskaniu a opotrebeniu, vhodný na opravy opotrebovaných dielov. Má vynikajúcu odolnosť voči korózií, voči kyselinám a to aj pri vysokých teplotách.																																								
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 312																																							
	EN ISO	14343-A: G (W) 29 9																																							
	DIN: W.Nr.	1.4337																																							
	DIN	8556: SG-X10CrNi 30 9																																							
VHODNÉ PRE	Nárazníkové vrstvy, pancierové dosky, výfukové systémy typu:, 42CrMo4, 1.7225, C45, C60, 42MnV7, nástrojové ocele.																																								
SCHVÁLENIE	CE																																								
POLOHY ZVÁRANIA																																									
ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><0.10</td> <td>1,7</td> <td>0,5</td> <td>30.5</td> <td>9.5</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>					C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	<0.10	1,7	0,5	30.5	9.5	-																								
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo																																				
<0.10	1,7	0,5	30.5	9.5	-																																				
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné spracovanie</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Rázová húževnatosť (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HB</th> </tr> <tr> <th>+20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>640</td> <td>800</td> <td>22</td> <td>50</td> <td></td> <td></td> <td>240</td> </tr> </tbody> </table>					Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB	+20°C	-40°C	-60°C	AW	640	800	22	50			240																	
Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V						Tvrdosť HB																															
				+20°C	-40°C	-60°C																																			
AW	640	800	22	50			240																																		
AW: stav po zvarení																																									
ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Zváracie parametre</th> <th colspan="3">Balenie</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A) DC+</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.8</td> <td>16-22</td> <td>50-140</td> <td>K-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1,0</td> <td>16-24</td> <td>80-190</td> <td>K-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td>20-28</td> <td>180-280</td> <td>K-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td>24-28</td> <td>230-350</td> <td>K-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> </tbody> </table>					Zváracie parametre			Balenie			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	0.8	16-22	50-140	K-300	15	1080	1,0	16-24	80-190	K-300	15	1080	1.2	20-28	180-280	K-300	15	1080	1.6	24-28	230-350	K-300	15	1080
Zváracie parametre			Balenie																																						
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta																																				
0.8	16-22	50-140	K-300	15	1080																																				
1,0	16-24	80-190	K-300	15	1080																																				
1.2	20-28	180-280	K-300	15	1080																																				
1.6	24-28	230-350	K-300	15	1080																																				
TEPLOTA PRESÚŠANIA	nepožaduje sa																																								
POZNÁMKY	TIG tyče sú k dispozícii v priemeroch 1,6-3,2mm x 1000mm v 5kg baleniach.																																								