

4370 Kb

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Základná potiahnutá elektróda pre rôzne zvaracie a vyrovnávacie vrstvy
APLIKÁCIA	Spájanie ocelí s ťažkou zvarateľnosťou, vysokou ťažnosťou, a preto je veľmi vhodné na nanášanie vyrovnávacích vrstiev pred naváraním a zvaraním odlišných ocelí.
VLASTNOSTI	Vynikajúca zvarateľnosť a odolnosť voči vodnému kameňu a korózii až do 900°C. Extrémne vysoké hodnoty predĺženia a nárazu robia z tejto elektródy vynikajúcu voľbu pre kritické zvaracie aplikácie.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 307-15
	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn B 22
	DIN: W.Nr.	1.4370
	DIN	8556: E 18 8 Mn B 20+

VHODNÉ PRE Triedené ocelí Nástrojové ocele * Nízkoaliované ocele * Austenitické ocele s Mn : typ Z 120 M 12 Pružinové ocele : 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*, Mangánové ocele, X120Mn12, 1.3401, C45, odlišné spojovacie zvaranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, ako napríklad: Pancierová doska, vysoko uhlíkové ocele. Odporúča sa na zvaranie koľajníc, kríženia, drvičových zubov, kladív a aplikácií, kde sa vyžaduje opotrebovanie valením.

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.15	5-7	0.7	17-18	7-9	-	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) :ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>350	>550	>37	>75			200-400*

* deformačné kalenie

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-90	2.4	14.4	
3.2	350	80-110	2.6	15.6	
4.0	350	100-150	2.8	16.8	
5.0	350/450	150-200	3.2	19.2	

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h (často sa nevyžaduje).