

KATEGÓRIA SMAW Tyčová Elektróda

TYP CEWELD AquaForce MG je tyčová elektróda na mokré zváranie pod vodou.

APLIKÁCIA Zváranie štandardných lodných ocelí tried A, B a D v ponorenom stave v súlade s požiadavkami AWS D3.6M-99. Určené na pripojenie anód k podvodným objektom, zdvojenie dosiek pri opravách lodí, tesniace listy, pilótové profily atď. Testované v hĺbkach do 20 m.

VLASTNOSTI CEWELD AquaForce MG poskytuje vysoké rýchlosti zvárania s vynikajúcimi zváracími vlastnosťami vo všetkých polohách a je schopná vytvárať krásne ploché zvary s hlbokým prienikom a predovšetkým nie citlivá na pórovitosť a/alebo inklúzie. Plnené zvary s výškou viac ako 4,0 mm sa ľahko vykonávajú v jednej vrstve, čo zaisťuje vysokú produktivitu. a môže byť použitý vo všetkých polohách, zvlášť vhodná pre vertikálnu polohu nadol (PG). Novo vyvinutý systém podvodnej trosky poskytuje vynikajúcu samozdvíhaciu trosku a má dvojité povlak, ktorý zaisťuje maximálnu odolnosť proti vlhkosti. Vynikajúce mechanické vlastnosti s medzou kĺžu presahujúcou 500 MPa v sladkej a slanej vode robia z AquaForce MG preferovanú voľbu profesionálnych potápačov.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.1: E 6013
	AWS	A 5.35 UWA 6013 2A
	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1
	DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)

VHODNÉ PRE Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2
 1.0035, 1.0570, 1.0461,1.0562, 1.4620,1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240
 ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

SCHVÁLENIE CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S
0.8	0.4	0.6	0.025	0.025

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V
Ako Zvárané /	420	590		44

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175