

S3 Si

KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavivom

TYP

Pevný ťahaný medený drôt pre SAW proces

APLIKÁCIE

Potrubné práce; pobrežné práce, tlakové nádoby, most, stavba žeriavov, prístroje a konštrukcia parných turbín.

VLASTNOSTI

Vynikajúca mechanická pevnosť a zváracie vlastnosti vďaka zvýšenému obsahu mangánu a kremíka. S3Si sa najlepšie používa s vysoko zásaditým aglomerovaným tavivom FL 155 na dosiahnutie neutrálneho chemického účinku na metalurgiu a vynikajúcich vlastností odolnosti proti nárazu pri teplotách pod -60°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS 5.17: EH 12 K
 EN ISO 14171-A: S3Si
 DIN: W.Nr. 1.0496

VHODNÉ PRE

Materiály	DIN	EN	ASTM
Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	rovnaké	Typické
Nelegované ocele	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
Kotlové ocele	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
Rúrové ocele	St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
-	StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

SCHVÁLENIA

TÜV (12523.00), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al
0.08-0.10	1.50-1.85	0.20-0.35	< 0.025	< 0.025	< 0.15	< 0.15	< 0.15	< 0.30	< 0.03

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	> 460	> 530	> 20		> 100	> 80	
PWHT	> 460	> 500	> 20		> 120	> 100	

AW: po zvaraní, PWHT: 610°C / 1h

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
2.0	26-29	300-400	K-415 / Bubon	25 / 300	
2.4	27-30	350-450	K-415 / Bubon	25 / 300	
3.2	27-30	425-525	K-415 / Bubon	25 / 300	
4.0	27-30	475-575	K-415 / Bubon	25 / 300	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa