

SACW 410 NiMoNbN

KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavivom

TYP

Trubičkový SAW drôt na báze 13% chrómu s poťahom na ochranu dielov pred koróziou, prehriatím a opotrebením.

APLIKÁCIE

Aplikácie prestavby a opláštenia proti tepelným šokom ponúka dobrú odolnosť proti korózii a vynikajúcu odolnosť proti tepelnej únave pri vysokých teplotách.

VLASTNOSTI

Vysoká produktivita, vysoká rýchlosť navárania a vylepšené vlastnosti zmáčania v porovnaní s pevným drôtom s podobnou analýzou. Atraktívny vzhľad zvarovej húsenice bez zvyškov trosky. Najlepšie sa používa so zváracím tavivom [FL 915](#) alebo [FL 880](#)

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9:
EN ISO	14700: ~T Fe8
DIN	8555: UP 5-GF-50-C

VHODNÉ PRE

Oceliarske valce, komponenty turbín, hriadele atď..

SCHVÁLENIA

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE



ANALÝZA ZVARU % (TYPICKÁ S FL 915)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N
<0,1	1,0-1,4	<0,45	13,0-15,0	3,0-4,0	1,3-1,6	2X(C)	0,10

VŠETKY VLASTNOSTI ZVÁRANÉHO KOVU S FL 915

Skúška tvrdosti HRC				
Po zváraní	tvrdené 525°C	tvrdené 550°C	tvrdené 575°C	tvrdené 600°C
48-52				

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka/ bubon	kg / paleta
1.6	27-29	250-350	Cievka / Bubon	25 / 300	
2.4	28-32	300-450	Cievka / Bubon	25 / 300	
3.2	29-34	350-550	Cievka / Bubon	25 / 300	

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA

150°C / 24h

