

410

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Plný nerezový zvarací drôt.
APLIKÁCIE	Naváranie uhlíkových a nízkouhlíkových ocelí odolných voči korózii, erózií a oteru. Dosahuje tvrdosť do 35 HRc. Odporúča sa predohrev a následne aj dohrev.

VLASTNOSTI Je to martenzitický nerezový drôt vyvinutý aj pre následné tepelné spracovanie. Zvarový kov obsahuje minim. 12% chrómu. Pre získanie dostatočnej tvrdosti sa vyžaduje dohrev.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 410
	EN ISO	14343-A: G Z 13
	DIN: W.Nr.	1.4009
	DIN	8556: SG-X 8 Cr 14

VHODNÉ PRE Zváranie a naváranie 12% chrómovej ocele: 410, 416, 420, 431 and cast C-15, W.Nr: 1.4008, 1.4000, 1.4006, X8Cr14, X6Cr13, X10Cr13 a liate ocele.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
< 0,12	< 0,60	< 0,50	12-13,5	< 0,60	< 0,75	< 0,40

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť(J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							35 HRc
PWHT 680C/8hod	>450	>650	>15				180 HB 30

AW: stav po zvarení/ PWHT: tepelné spracovanie po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváraacie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	typ cievky	cievka/ súd	kg / paleta
1,0			K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1,2			K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1,6			K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000

PLYN PODĽA ISO 14175: M12, M13