

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom	
TYP	Vysoko tepelne odolný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie pod tavivom	
APLIKÁCIE	Medzi bežné aplikácie patria priemyselné pece, žihacie komory, zariadenia na úpravu tavenej soli a časti kotlov, ako aj výmenníky tepla..	
VLASTNOSTI	SA 310 je chróm niklový drôt odolný voči korózii na zváranie tepelne odolných austenitických ocelí, ako 25% Cr, 20% Ni. Má dobrú celkovú odolnosť proti oxidácii, najmä pri vysokých teplotách, vďaka vysokému obsahu Cr. Zliatina je úplne austenitická, a preto citlivá na praskanie za tepla. Teplotné limity pre použitie pri prerušovanej oxidácii závisia od frekvencie cyklu. V žiadnom prípade by teplota nemala presiahnuť 1000 °C. Táto zliatina odoláva relatívne silnému tepelnému šoku a je lepšia ako typ 309 L. Tento drôt je možné zvärať pomocou nášho taveného taviva FL 880 aglomerovaného taviva FL 838	
KLASIFIKÁCIA	AWS EN ISO F-nr FM W.Nr.	A 5.9: ER310 14343-A: S 25 20 6 5 1.4842
VHODNÉ PRE	1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835, 1.4840, 1.4841, 1.4846, 1.4848, 1.4837, 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4845, 1.4849, 253MA, X15CrNiSi 25 20, G-X40CrNiSi 25 12, G-X15CrNi 25 20, X8CrNi25-21 AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF / A297HJ	

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.1	0.5	1.8	0.02	0.02	26	21

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				RT	-196°C
Po Zváraní /	390	590	39	165	55

PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1,6	27-30	200-300	K-415	25	1000
2,4	29-33	300-400	K-415	25	1000
3,2	29-33	350-500	K-415	25	1000
4,0	30-36	400-600	K-415	25	1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175