

KATEGÓRIA GTAW Pevné drôty

TYP Plnivo z nehrdzavejúcej ocele tvrdené disperziou sa používa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ako sú 17-4 a 17-7.

APLIKÁCIA Môže byť použitá vo zvarovej forme alebo v tepelne upravenej forme na získanie vyššej pevnosti. Mechanické vlastnosti tejto zliatiny sú výrazne ovplyvnené tepelným spracovaním.

VLASTNOSTI Nižšie uvedené mechanické vlastnosti odrážajú použitie tepelného spracovania po zváraní pri teplotách od 1020°C (1875 °F) do 1050°C (1925°F) počas jednej hodiny, po ktorom nasleduje kalenie zrážaním pri teplotách od 612°C (1135°F).

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER630
	EN ISO	14343-B: W 630
	F-nr	6
	FM	5

VHODNÉ PRE Vhodné na zváranie atmosféricky tvrdenej nehrdzavejúcej ocele používanej na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ako sú 17-4 (PH) a 17-7, ktoré sa používajú na ventily, spojovacie prvky, ozubené kolesá, vrtule a kolíky valčekových reťazí. W.Nr: 1.4542

SCHVÁLENIE CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.04	0.45	0.55	0.01	0.01	16.5	4.8	0.2	0.25	3.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ (%)
Po Zváraní /	750	980	8

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE (KG)	BALENIE (KG)
D (MM)	DĹŽKA (MM)	PRÚD (A) DC-	JEDNOTNÉ	MASTER
1.6	1000	50-110	5	25
2.4	1000	110-180	5	25
3.2	1000	160-260	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 I1