

## S2 CrMo1

<b>KATEGÓRIA</b>	SAW Zváranie pod tavivom	
<b>TYP</b>	Drôt na oblúkové zváranie pod tavivom tepelne odolných kotlových ocelí a základných kovov.	
<b>APLIKÁCIE</b>	Typické aplikácie v elektrárnach zahŕňajú parné potrubia, turbíny a kotly; zliatina nachádza uplatnenie aj v chemickom a petrochemickom priemysle.	
<b>VLASTNOSTI</b>	Drôt na zváranie pod tavivom vyrobený z feritickej ocele s obsahom 1,25% Cr a 0,5% Mo, odolnej voči tečeniu pri vysokých teplotách. Tieto ocele sa používajú na zváranie pri teplotách do ~550°C. Drôt má nízky obsah cudzích prvkov (napríklad Sn, As, Sb a P), čo poskytuje nízky koeficient Bruscato ( X< 10 ppm ) na použitie pri teplotách odolných voči krehnutiu..	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.23: EB2 R
	EN ISO	24598-A: S CrMo1
	DIN: W.Nr.	1.7346
	DIN	8575: S2 CrMo1

**VHODNÉ PRE** oceľ odolná voči teplu a tečeniu, , GS 22CrMo54, G17CrMo5-5, G22CrMo5-4, 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, G17CrMo 5-5, 24CrMo5, 25CrMo4, 21 CrMo 3, 25 CrMo 4, 17CrMo55  
 ASTM: A182 triedy F11/F12, A199/A200 trieda T11, A217 triedy WC6/WC11, A234 triedy WP11/WP12, A335 triedy P11/P12, A387 triedy 11/12

**SCHVÁLENIA** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %**

C	Mn	Si	Cr	Cu	Mo
0.10	0.95	0.25	1.20	0.20	0.55

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	40°C	60°C	
AW	> 460	>550	>20	> 60			

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievky / bubny	kg / paleta
1.6	27-30	150-300	K-415 / Bubon	25-27 / 350	
2.0	28-34	180-320	K-415 / Bubon	25-27 / 350	
2.4	28-38	250-500	K-415 / Bubon	25-27 / 350	
3.0	28-40	400-800	K-415 / Bubon	25-27 / 350	
4.0	28-40	500-900	K-415 / Bubon	25-27 / 350	

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** nevyžaduje sa