

## SACW MnCr

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** Drôt s tavným jadrom na zváranie pod tavivom.

**APLIKÁCIE** Budovanie opotrebovaných častí podliehajúcich opotrebovaniu v kombinácii s vysokou odolnosťou proti nárazu, nárazníkové vrstvy atď.

**VLASTNOSTI** Austenitické naváranie, ktoré má vlastnosti deformačného stvrdzovania a nemá žiadne obmedzenia týkajúce sa počtu vrstiev. Naváranie je nemagnetické a nie je vhodné na rezanie ohňom. Je mimoriadne odolné voči vysokému nárazovému zaťaženiu. Naváranie má dobrú odolnosť proti korózii a deformačné vlastnosti. Táto zliatina sa odporúča používať pri vysokom nárazovom zaťažení a tlaku. Najlepšie sa používa so zváracím tavivom FL 915

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.13: E FeMnCr
EN ISO	14700: E Fe9
DIN	8555: MF 7-250-KNP

**VHODNÉ PRE** Prestavba koľajníc, križovatiek, drviacich kladív, zubov bagrov, valcov, vysokých pecí, plášťov, naváranie mangánovej tvrdej ocele, vyrovnávacích vrstiev atď.

**SCHVÁLENIA** CE schválene



**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**ANALÝZA ZVARU S (FL 915J FLUX) (HMOTNOSŤ %)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Fe
0.5	16.0	0.4	15	1.2	0.5	0.2	Rem

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Tvrdosť	
				-20°C	-40°C	Po zváraní	Deformačné stvrdzovanie
AW						220-250 HB	~500 HB

AW: po zváraní

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
1,6	20-26	160-260	K-415 / Bubon	25 / 300	
2,0	22-26	240-280	K-415 / Bubon	25 / 300	
2,4	24-27	280-340	K-415 / Bubon	25 / 300	
2,8	25-28	320-400	K-415 / Bubon	25 / 300	

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 150°C / 24h