

ER 100 S-G

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný zvárací drôt pre vysokú medzu klzu jemnozrnných ocelí.

APLIKÁCIE Konštrukcia žeriavov, zdviháky, zdvíhanie, vrtné súpravy, potrubia, platformy atď.

VLASTNOSTI Extrémne odolná zliatina s vysokými mechanickými vlastnosťami a vynikajúcimi zváracími vlastnosťami. Vysoká rázová pevnosť pri mínusových teplotách do -60 stupňov Celzia. Zvára sa s CO₂ a zmiešaným plynom.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.28: ER 100 S-1
EN ISO	16834-A: G 69 4 M Mn3NiCrMo
DIN	8575:

VHODNÉ PRE Naxtra 70, Weldox 700, S690, S620, EStE 690, 690V, XABO 620, S620Q1, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Hardox, L480 - L550, X65, X80, X100, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, Domex 500 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, 20MnCr65, 28CrMn43, ASTM: A 517, A 537, A 625, HY100, (16NiCrMo12-6), Oceanfit 100, Oceanfit 690

SCHVÁLENIA TUV (12530.01), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



NAVÁRANIE ZVAROVÉHO KOVU

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V
0,09	1,70	0,6	0,35	1,50	0,27	0,10

VŠETKY VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU POD M21

Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>690	>770	>17	>100	>69	>47	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	15-24	60-210	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.0	18-28	80-280	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1.2	20-33	120-350	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175: M21