

430 LNb/Ti

KATEGÓRIA

GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP

Dvojitý stabilizovaný feritický plniaci kov na zváranie v kritických aplikáciách vo výrobe výfukových plynov.

APLIKÁCIE

430LNb / Ti je vyvinutý a navrhnutý pre automobilový priemysel a používa sa na výrobu výfukových systémov a katalyzátorov.. Drôt by sa mal používať, keď je potrebná dobrá odolnosť proti korózii a tepelnej únave. Stabilizované feritické nehrdzavejúce ocele, austenitické nehrdzavejúce ocele a v homogénnych aj heterogénnych konfiguráciách plechov (plechy rôznych druhov zvárané dohromady)

VLASTNOSTI

Stabilizácia nióbu a titánu dáva výhody oboch týchto stabilizátorov feritickej štruktúry: titán minimalizuje rast zrna v zónach zvarového kovu (WM) v dôsledku ukladania nitridu titánu (TiN) do ešte stále tekutého kovu v týchto zónach, čím sa zabráni riziku krehkosti, ktorá sa niekedy môže vyskytnúť pri vykonávaní veľmi hrubých zvarov (>3 mm zváraného plechu). Niób zachytáva zvyškové C a N prenosom 85 až 95% vo zváracom oblúku za všetkých štandardných zváracích podmienok, čím sa zabráni akémukoľvek riziku medzikryštalickej korózie vo WM..

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.9: ER 430 Nb (mod)
 EN ISO 14343-A: G ZCr18 NbTiL
 DIN: W.Nr. 1.4509
 DIN 8556:

VHODNÉ PRE

1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, etc.

SCHVÁLENIA

CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ ZVARU % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Ti	Cu	P	S
<0.030	<0.8	<0.5	18-19	<0.5	<0.5	0.4-0.6	0.3-0.5	<0.5	<0.03	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	990	1100	3				140

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
0.8	12-24	55-160	B-300 / bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.0	15-28	80-240	B-300 / bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.2	15-29	100-300	B-300 / bubon	15 / 250	1080 / 1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175: M12 (2-8% Co2)