

KATEGÓRIA

GMAW Pevné Drôty

TYP

Plniaci kov z nehrdzavejúcej ocele tvrdný disperziou sa používa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ako sú 17-4 a 17-7.

APLIKÁCIE

Môže byť použitý vo zvaranej forme alebo po tepelnom spracovaní na získanie vyššej pevnosti. Tepelné spracovanie významne ovplyvňuje mechanické vlastnosti tejto zliatiny.

VLASTNOSTI

Nižšie uvedené mechanické vlastnosti odrážajú použitie tepelného spracovania po zváraní pri teplotách od 1024°C (1875 ° F) do 1052°C (1925°F) počas jednej hodiny, po ktorom nasleduje spevnenie zrážaním pri teplotách od 623°C (1135°F).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER630
EN ISO	14343-B: G 630
F-nr	6
FM	5
W.Nr.	1.4542

VHODNÉ PRE

Je vhodný na naváranie nehrdzavejúcej ocele, ktorá tvrdne za atmosférických podmienok, používa sa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ako sú 17-4 (PH) a 17-7, ktoré sa používajú na ventily, spojovacie prvky, ozubené kolesá, vrtuľové tyče a kolíky valčekových reťazí. W.Nr: 1.4542

SCHVÁLENIA

CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.03	0.45	0.55	16.7	4.8	0.2	0.2	3.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R	Rm	A5
Po Zváraní /	PO,2	MPa	(%)
	750	980	10

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) DC+	TYP CIEVKY	LBS / CIEVKA
0.9	26-29	160-210	S-300	33
1.14	28-32	180-250	S-300	33
1.6	29-33	200-280	S-300	33

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 M11, M13, M12