

310 LMo Tig

| | | | |
|--------------|--|----------------------|--|
| KATEGÓRIA | GMAW-GTAW Pevné Drôty | | |
| TYP | Chróm-nikel-molybdénový plniaci materiál dopovaný mangánom | | |
| APLIKÁCIE | Naváraný materiál má vynikajúcu pevnosť pri nízkych teplotách, vďaka čomu je vhodný na spájanie nehrdzavejúcich ocelí v kryogénnych podmienkach | | |
| VLASTNOSTI | 310 LMo Bol vyvinutý predovšetkým na zvládnutie ťažkých korózných podmienok, ktoré existujú pri výrobe močoviny. Toto plnivo má teda vynikajúcu odolnosť proti korózii v prostredí uhličitanu amónneho a kyseliny dusičnej | | |
| KLASIFIKÁCIA | AWS | A 5.9: ER 310LMo | |
| | EN ISO | 14343-A: 25 22 2 N L | |
| | DIN: W.Nr. | 1.4466 | |

| | |
|------------|---|
| VHODNÉ PRE | Tepelne odolné nerezové ocele, UNS S31050, 1.4466, UNS S31603, 1.4435 |
|------------|---|

| | |
|------------|--------------|
| SCHVÁLENIA | CE schválene |
|------------|--------------|

| | |
|-------------------|--|
| ZVÁRACIE POZÍCIE: |  |
|-------------------|--|

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | N |
|---|----|-----|---|---|----|----|-----|------|
| | | 4.5 | | | 25 | 22 | 2.1 | 0.13 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné Spracovanie | Rp0,2 (N/mm ²) | Rm (N/mm ²) | A5 (%) | Nárazová Energia (J) ISO-V | | | Tvrdosť HV |
|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------|----------------------------|-------|--------|---------------|
| | | | | +20°C | -40°C | -196°C | |
| AW | 335 | 580 | 42 | 120 | | 100 | 170 |

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | | BALENIE(kg) | |
|--------------------|--------------|-------------|--------|
| D (mm) | Prúd (A) DC- | jednotné | master |
| 1.6 x 1000 | 50-80 | 5 | 25 |
| 2.0 x 1000 | 70-110 | 5 | 25 |
| 2.4 x 1000 | 110-180 | 5 | 25 |
| 3.2 x 1000 | 150-250 | 5 | 25 |

| | |
|----------------------------|---------------|
| TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA | Nevyžaduje sa |
|----------------------------|---------------|

| | |
|--------------------------|----|
| PLYN PODĽA EN ISO 14175: | I1 |
|--------------------------|----|