

KATEGÓRIA GTAW Pevné Drôty

TYP Spevnený zrážaním nerezový plniaci kov používaný 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 1020°C (1875 ° F) do 1050°C (1925°F) počas jednej hodiny, po ktorom nasleduje spevnenie zrážaním pri teplotách od 612°C (1135°F).

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER630
	EN ISO	14343-B: W 630
	F-nr	6
	FM	5

VHODNÉ PRE Vhodný na zváranie atmosféricky spevnenej nehrdzavejúcej ocele používanej na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ako sú 17-4 (PH) a 17-7, ktoré sa používajú na ventily, spojovacie prvky, ozubené kolesá, vrtule a kolíky valčekových reťazí. W.Nr: 1.4542

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.04	0.45	0.55	0.01	0.01	16.5	4.8	0.2	0.25	3.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5
Spracovanie	MPa	MPa	(%)
Po Zváraní /	750	980	8

**PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE (KG)	BALENIE (KG)
D (MM)	DĹŽKA (MM)	PRÚD (A) DC-	JEDNOTNÉ	MASTER
1.6	1000	50-110	5	25
2.4	1000	110-180	5	25
3.2	1000	160-260	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 I1