

**KATEGÓRIA** GTAW Pevné Drôty

**TYP** Pevný nerezový 17% chrómový zvärací drôt

**APLIKÁCIE** Naváranie častí hriadeľa z nehrdzavejúcej ocele, oprava po roztavení, obnova častí čerpadla, tepelné striekanie atď. Je vhodný na naváranie a spájanie rovnakých a podobných feritických Cr- ocelí a liatych ocelí. Správne zvary podliehajú odporúčanému tepelnému spracovaniu. Tento zvärací drôt je zvlášť vhodný na utesnenie povrchov vodných, parných a plynových ventilov, najmä plynov oxidu siričitého. Sediment je odolný voči morskej vode, jemným kyselinám a vodnému kameňu vo vzduchu a oxidačných plynoch až do 950°C. Zvarový kov je možné vytvrdiť.

**VLASTNOSTI** Zliatina z nehrdzavejúcej ocele na spájanie a naváranie 17% chrómových zliatin a naváraných častí, kde sa vyžaduje tepelná odolnosť a odolnosť proti korózii podobná AISI 304. Naváraná vrstva odoláva prevádzkovým teplotám až do 450°C a má vysokú tvrdosť a odolnosť proti opotrebovaniu.

|                     |        |                       |
|---------------------|--------|-----------------------|
| <b>KLASIFIKÁCIA</b> | AWS    | A 5.9: ER430          |
|                     | EN ISO | 14343-A: W 17         |
|                     | DIN    | 8555: TIG 6-GZ-200-PR |
|                     | FM     | 5                     |
|                     | W.Nr.  | 1.4115                |

**VHODNÉ PRE** 1.4122 (G)X35CrMo17, Liate ocele

**SCHVÁLENIA** Neboli Nájdené Žiadne Schválenia



**TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)**

| C   | Si  | Mn  | Cr   | Mo  |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 0.1 | 0.5 | 0.6 | 16.5 | 0.5 |

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

| Tepelné      | R<br>P0,2 | Rm  | A5  | Tvrdosť    |
|--------------|-----------|-----|-----|------------|
| Spracovanie  | MPa       | MPa | (%) | Rockwell C |
| Po zváraní / |           |     |     | Avg. 45    |

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

| PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | BALENIE | BALENIE  |
|--------------------|--------------------|--------------------|---------|----------|
| D (MM)             | DĹŽKA (MM)         | PRÚD (A)           | KG      | KG / BAL |
| 2.0                | 1000               |                    | 5       | 25       |
| 2.4                | 1000               |                    | 5       | 25       |

**TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175** I1