

KATEGÓRIA SAW Zváranie pod tavivom

TYP SAW drôt vyrobený zo stredne legovanej vysokopevnostnej zliatiny s obsahom chrómu 9%.

APLIKÁCIE Nízko legovaný medený drôt s obsahom 9% Cr a 1% Mo je určený na zváranie ocele odolnej voči tečeniu. Používa sa v elektrárňach, v chemickom alebo petrochemickom priemysle, ako aj v procese syntézy amoniaku. Používa sa tiež pre výmenníky tepla, kotly, potrubia a tlakové nádoby pri prevádzkových teplotách až do ~600°C.

VLASTNOSTI Zliatina odolná voči tečeniu 9% Cr-1% Mo sa používa na prevádzku až do ~600°C, najmä v prostrediach zahŕňajúcich horúci plyný vodík. Tavivo CEWELD® FL 880

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.23: EB8
	EN ISO	24598-A: S CrMo9
	F-nr	6
	FM	4

VHODNÉ PRE ASTM: A 182 Gr F9, A 199 Gr T9, A 213 Gr T9, A 217 Gr C12, A 234 Gr WP9, A 335 Gr 9, A 336 Gr F9, A 387 Gr 9, EN (BS 3100 Gr B6), (BS 3604 Gr CFS 629-470, HFS 629-470), (BS 3604 Gr HFS 629-590, CFS 629-590), (DIN GS-12CrCrMo 10-1), (DIN X12CrMo 9-1), (DIN X7CrMo 9-1) W.Nr: 1.7386, 1.7388, 1.7389

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPIKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.4	0.6	0.01	0.01	8.7	0.18	1

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	MPa	MPa	(%)	RT
730°C- 760°C /1h	540	660	19	55

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) (DC+)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON
2,0	26-29	280-375	K-415 / BUBON	25 / 300
2.4	27-30	320-420	K-415 / BUBON	15 / 300
3.2	27-30	400-520	K-415 / BUBON	15 / 300

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175