

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** Pevný drôt potiahnutý meďou

**APLIKÁCIE** Typické aplikácie sú v priemysle rafinácie ropy.

**VLASTNOSTI** Zváranie pod tavivom (5% chrómový drôt) pre vysokoteplotné ocele odolné voči tečeniu. Tavivo CEWELD® FL 880

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.23: EB6
	EN ISO	24598-A: S CrMo5
	F-nr	6
	FM	4
	W.Nr.	1.7374

**VHODNÉ PRE** X12CrMo5, GX12CrMo5  
ASTM: A182/A336 Trieda F5, A199/A213 Trieda T5, A217 Trieda C5, A234 Trieda WP5, A335 Trieda P5, A387 Trieda 5

**SCHVÁLENIA** CE

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



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

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.08	0.3	0.5	0.01	0.01	6	0.6

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)	RT
720°C±15°C /1h	510	630	20	60

**PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE(V)	PRÚD (A)	KG / CIEVKA
3,2			25
4,0			25
4,8			25

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175**