

### KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavom

### TYP

Drôt na zváranie pod tavom pre tepelne odolné kotlové ocele a základné kovy.

### APLIKÁCIE

Typické aplikácie v elektrárnach zahŕňajú parné potrubia, turbíny a kotly; zliatina nachádza uplatnenie aj v chemickom a petrochemickom priemysle.

### VLASTNOSTI

Drôt na zváranie pod tavom pre vysokoteplotnú feritickú ocel s odolnosťou proti tečeniu 2,45% Cr 1,0% Mo. Tieto ocele sa používajú pre aplikácie s odolnosťou proti tečeniu do ~550°C. Drôt má nízku úroveň túlavých prvkov (napr. Sn, As, Sb a P), čo poskytuje nízky Bruscato koeficient ( $X < 10$  ppm) pre aplikácie odolné voči teplotnému krehnutiu. Odporúčané tavivo: FL 155

### KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: EB3~
EN ISO	24598-A: S CrMo2
F-nr	6
FM	3

### VHODNÉ PRE

ASTM: A182 Trieda F22, A199/A200 Triedy T21/T22, A213 trieda T22, A217 Trieda WC9, A234 Trieda WP22, A335 Trieda P22, A387 Triedy 21/22  
10CrMo 9-10, 10CrSiMoV 7, G-17CrMo 9-10

### SCHVÁLENIA

CE

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.1	0.25	0.95	0.01	0.01	2.45	1

### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P <sub>0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	Nárazová Energia (J) ISO-V	
	MPa	MPa	(%)	RT	-20°C
690°C±15°C /3h	500	600	24	100	50

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA NAPÄTIE (V)	PARAMETRE ZVÁRANIA PRÚD (A)	BALENIE TYP CIEVKY	BALENIE KG / CIEVKY/ BUBNY	BALENIE KG / PALETA
1.6	27-30	150-300	K-415 / BUBON	25-27 / 350	
2.0	28-34	180-320	K-415 / BUBON	25-27 / 350	
2.4	28-38	250-500	K-415 / BUBON	25-27 / 350	
3.0	28-40	400-800	K-415 / BUBON	25-27 / 350	
4.0	28-40	500-900	K-415 / BUBON	25-27 / 350	

### TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

Nevyžaduje sa

### PLYN PODĽA EN 14175