

KATEGÓRIA	SAW Zváranie pod tavivom	
TYP	Pevný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie pod tavivom stabilizovaných nehrdzavejúcich ocelí s vysokým obsahom molybdénu	
APLIKÁCIE	Zliatina je široko používaná v chemickom a potravinárskom priemysle, ako aj v stavbe lodí. Vhodné pre zváranie stabilizovaných korózných ocelí Cr-Ni-Mo pre pracovné teploty do 400°C.	
VLASTNOSTI	CEWELD® SA 318 je navrhnutý s ohľadom na veľmi presnú analýzu, aby sa získal vysoko čistý naváraný materiál, s vynikajúcej odolnosťou proti praskaniu počas zahrievania a korózie. CVN húževnatosť až do -120 °C, odolnosť voči medzi kryštalickej korózii až do 400 °C. Tavivo CEWELD® FL 838 alebo roztavené tavivo CEWELD® FL 880	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER318
	EN ISO	14343-A: S 19 12 3 Nb
	F-nr	6
	FM	5
	W.Nr.	1.4576
VHODNÉ PRE	1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583 X 6 CrNiMoTi 17 12 2, X10 CrNiMoTi 18 12, X 6 CrNiMoNb 17 12 2, G-X 5 CrNiMoNb 18 10, X 10 CrNiMoNb 18 12, X 5 CrNiMo 18 11, X 2 CrNiMo 17 13 2, G-X 2 CrNiMo 18 10, X 2 CrNiMo 18 14 3, X 5 CrNiMo 17 12 2, G-X 6 CrNiMo 18 10, X 5 CrNiMo 17 13 3 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb	

SCHVÁLENIA	CE
ZVÁRACIE POZÍCIE:	

TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.035	0.5	1.6	0.02	0.02	19	12.5	2.75

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	MPa	MPa	(%)	RT
Po Zváraní /	390	590	30	-110°C 47

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPĀTIE (V) (DC+)	PRŪD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1,6	27-30	200-300	K-415	25	1050
2,4	29-33	300-400	K-415	25	1050
3,2	29-33	350-500	K-415	25	1050
4,0	30-36	400-600	K-415	25	1050

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175