

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** Aglomerované tavivo na SAW zváranie pre získanie zvýšenej tvrdosti pomocou nízkych a nelegovaných čiastkových oblúkových drôtov.

**APLIKÁCIE** Obnova a naváranie častí vystavených nárazu a opotrebovaniu, napríklad pri ťažbe, bagrovaní atď.

**VLASTNOSTI** CEWELD® FL 400 s aglomerované tavivo na SAW zváranie pre získanie zvýšenej tvrdosti s nízkymi a nelegovanými čiastkovými oblúkovými drôtmí. Zásaditosť: asi 1,1 (podľa Boniszewského) Prúd: DC alebo AC, v jednom alebo viacerých vodičoch. Veľkosť zrna: 2-16

**KLASIFIKÁCIA** EN ISO 14174: SA CS 3 99 CCrMo AC

**VHODNÉ PRE** Konce piestnych tyčí, ťažobné diely, diely rýpadiel, valivé tyče, tlakové valce, cementové valce, bagrovacie diely, spojovacie diely, drviace kladivá. atď..

**SCHVÁLENIA** Neboli Nájdené Žiadne Schválenia

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**TYPICKÉ CHEMICKÉ ZLOŽENIE V HMOTNOSTI (%)**

| Al2O3 | CaF2 | SiO2 | CaO+MgO |
|-------|------|------|---------|
| 15    | 10   | 35   | 25      |

**PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE**

| PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA       | PARAMETRE ZVÁRANIA |
|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------------|--------------------|
| D (MM)             | NAPÄTIE (V)        | PRÚD (A)           | RÝCHLOSŤ POHYBU (CM/MIN) | VYSTRČIŤ (MM)      |
| 4.0                | 32                 | 600                | 50                       | 30-40              |

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO  
SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175**