

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** Pevný drôt na zváranie ponoreným oblúkom do medze klzu 420 MPa konštrukčných ocelí

**APLIKÁCIE** Stavba lodí, potrubia, zváranie koreňov, mosty, opravy, výstavba, pobrežné práce atď.

**VLASTNOSTI** Pevný ťahaný a valcovaný SAW drôt s medeným poťahom na zlepšenie vodivej schopnosti. Drôt S2 je možné použiť s FL 180, FL 188, FL 155 a FL 851 v závislosti od požiadaviek a oblasti použitia.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.17: EM12K
	AWS	A 5.23: EM12K
	EN ISO	14171-A: S2Si
	F-nr	6
	FM	1

**VHODNÉ PRE** A, B, D, E, St 37 - St 52-3, DIN 17 100, H I, H II, 17Mn4, 16Mo5, DIN 17 155, StE 255 - StE 355, DIN 17 102, GS-38, GS-60, DIN 1681, St 35.8, St 45.8, DIN 17 175, St 37.0 - St 52.0, DIN 1626 / 1629, St 37.4 - St 52.4, DIN 1628 / 1630, StE 290.7 TM - StE 360.7 TM, DIN 17 172, X 52

**SCHVÁLENIA** CE

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



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

C	Si	Mn	P	S
0.1	0.3	1.1	0.015	0.015

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie Po zváraní /1h	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				0°C	-20°C
	460	600	22	60	50

**PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE**

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175**