

AA M460

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bezšvový drôt s kovovým práškom bez trosky pre M21

APLIKÁCIA Oceľové konštrukcie, stavba lodí, tlakové nádoby, strojárstvo, potrubné práce, pobrežné práce, stavba žeriavov, ťažká doprava, zdvíhacie zariadenia atď.

VLASTNOSTI Bezšvový kovový trubičkový drôt s vynikajúcou stabilitou oblúka a bez postriekania. Je vynikajúci na použitie v automatizovaných zváracích systémoch, ako je orbitálne MAG zváranie alebo robotické zváranie. Tento drôt má jedinečnú triedu schválenia od väčšiny výrobcov tretích strán, ktorá vám umožňuje používať iba jeden drôt na vykonávanie viacerých operácií s oceľami s medzou kĺžu až 460 N / mm². AA M460 sa môže použiť aj pre konštrukcie, ktoré vyžadujú tepelné spracovanie po zváraní, ale zároveň si zachovávajú mechanické vlastnosti zodpovedajúce triede 5Y46. Vďaka bezšvovému výrobnému procesu je obsah vodíka menší ako 3 ml/100 g zvarového kovu, a to aj po dlhodobom skladovaní.

KLASIFIKÁCIA
 AWS 5.18: E 70C-6M H4
 5.18M: E48C-6M H4
 EN ISO 17632-A: T 46 6 MM1H5

| VHODNÉ PRE | Materiály | DIN | EN | ASTM |
|------------------|-----------|----------------------------|--------------------|---------------|
| stavba lodí | | A, B, D, E, AH 32 - EH 36 | rovnaký | Typický |
| Nelegované ocele | | St 33, St 37-2 - St 52-3 | S185 - S355 | A 258 / A 516 |
| kotlové ocele | | H I, H III, 17Mn4, 19Mn5 | P235GH, P355GH | A 662 / A 387 |
| rúrové ocele | | St 35.8, St 45.8 | P235T1/T2, P460NL2 | A 738 / A 612 |
| - | | StE 210.7 TM, StE 445.7 TM | L210 - L445MB | A 299 |
| Jemnozrnné ocele | | StE 255 to StE 460 | S235-S420-S460QL1 | - |
| API-štandard | | X 42, X65, X 70 | X 42, X65, X 70 | - |

SCHVÁLENIE TUV, Lloyds (5Y46), DNV (5Y46), CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ČISTÝ ZVAR SO ZMIEŠANÝM PLYNOM M21

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | P | S |
|------|-----|-----|----|----|----|--------|--------|
| 0.05 | 1,5 | 0,7 | - | - | - | <0,015 | <0,015 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné spracovanie | Rp0,2 (N/mm ²) | Rm (N/mm ²) | A5 (%) | Nárazová energia (J) ISO-V | | | Tvrdosť HRC / HV |
|---------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------|----------------------------|-------|-------|---------------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | >460 | 550-650 | >24 | >100 | >60 | >47 | |
| SR | >460 | 550-650 | >24 | >70 | >55 | >47 | |

AW: po zváraní / SR: žíhané na zmiernenie napätia 580°C / 2 h

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE | | | BALENIE | | |
|-----------|-------------|--------------|----------------------|--------------|-------------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) DC+ | Cievka / Bubny | kg / cievky | Kg na paletu |
| 1,0 mm | 14-26 | 70-220 | D-200 / KD-300 / POP | 5 / 16 / 300 | 1200 - 1024 - 600 |
| 1,2 mm | 14-31 | 90-330 | D-200 / KD-300 / POP | 5 / 16 / 300 | 1200 - 1024 - 600 |
| 1,6 mm | 25-38 | 180-420 | D-200 / KD-300 / POP | 5 / 16 / 300 | 1200 - 1024 - 600 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21