

AA M500

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bezšvový kovový drôt bez trosky pre zmes Ar-CO2

APLIKÁCIA Žeriavy, ocele, plavidlá a nástroje, pobrežné, výťahové, vrtné platformy atď.

VLASTNOSTI Bezšvový kovový trubičkový drôt s vynikajúcim stabilným oblúkom a bez postriekania. Je vynikajúci na použitie v automatizovaných zváracích zariadeniach, ako je orbitálne MAG alebo robotické zváranie. Tento drôt ponúka jedinečný zvärací nános s obsahom niklu menším ako 1%, aby úplne spĺňal požiadavky NACE a pokrýval viac aplikácií pre medzu kľžu ocele do 500 N/mm². AA M500 sa dá použiť aj na konštrukcie, ktoré po zváraní potrebujú tepelné spracovanie a stále majú mechanické vlastnosti, ktoré potvrdzujú triedu 5Y46. Vďaka bezšvovému výrobnému procesu je obsah vodíka pod 3 ml / 100 g zvaru, a to aj po dlhodobom skladovaní bez podmienok.

KLASIFIKÁCIA

AWS	5.28: E 80C-Ni1H4
	5.28M: E55C-Ni1 H4
EN ISO	17632-A: T 50 6 1Ni M M 1 H5

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-S460-S485	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 480.7 TM	L210 - L480MB	A 299
	Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 500	S255 - S500 (NL1,2)	-
	API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU % (TYPICKÁ M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.05	1.3	0.7	-	0,9	-	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>500	560-720	>26		>80	>60	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka/ bubon	kg / paleta
1,0	14-26	70-230	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1,2	14-30	90-300	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1,6	17-34	120-380	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21, Co2