

AA MMo

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bezšvový kovový drôt s jadrom bez trosky s M21, odolný voči teplu a tečeniu.

APLIKÁCIA Lodné a oceľové konštrukcie, strojárske kotolne a potrubné práce.

VLASTNOSTI Dobrá regenerácia oblúka aj pri použití studenej špičky drôtu, vhodný na použitie v robotoch. Ideálne na použitie s krátkym oblúkom a striekaním. Vynikajúce vyplnenie medzery pri zváraní koreňov. Vysoko účinný typ pre ekonomické výrobné podmienky a ocele s teplotou topenia do 500 °C (932 °F). Vďaka bezšvovému výrobnému procesu je obsah vodíka menší ako 3 ml/100 g zvarového kovu, a to aj po dlhodobom skladovaní bez vhodných podmienok.

KLASIFIKÁCIA

AWS	5.28: E80 C-D2-H4 5.28M: E55C-D2-H4
EN ISO	17634-A: T Mo M M 1 H5 17634-B: T 55 T15 1M 2M3 H5

VHODNÉ PRE

(Kotlové ocele) **DIN:** HI, HII, 17Mn4, 19Mn5, 15Mo3, 16Mo3 **EN:** P235GH, P265GH, P295GH, 16Mo3
(Rúrové ocele) **DIN:** St35.8, St45.8, StE 210.7 TM - StE 480.7 TM **EN:** P235T1/T2 - P355N, L210 - L485
(Jemnozrnná konštrukčná oceľ) **DIN:** StE 255 tot StE 460 **EN:** S255 - S460
ASTM: A 204 Gr. A - C

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ ZVÁRANÉHO MATERIÁLU % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.3	0.7	<0.015	<0.015	0.5

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 a SR	>460	550-740	>22	>47	>47		

AW: po zváraní SR žíhané na zmiernenie napätia 605 - 635 °C (1121-1175°F) / 60 min

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka/ bubon	kg / paleta
1,2	14-31	90-330	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1,6	25-36	180-420	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21