

AA MCrMo1

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bezšvový kovový trubičkový drôt bez trosky s M21, pre aplikácie odolné voči teplu a tečeniu.

APLIKÁCIA Výstavba kontajnerov, kotlov, strojov a potrubné práce. Výstavba parných kotlov a parných turbín.

VLASTNOSTI Dobré obnovenie oblúka aj so studenej špičkou drôtu, vhodná pre robotické aplikácie. Ideálny pre použitie v teréne s krátkym oblúkom a striekacím oblúkom. Vynikajúce prekrytie medzery pre zváranie koreňov. Vysoko účinný typ pre ekonomické výrobné prostredie a ocele CrMo do 550 °C (1022°F). Vďaka bezšvovému výrobnému procesu je obsah vodíka vo zváranom kove nižší ako 3 ml/100 g, a to aj po dlhodobom skladovaní bez podmienok.

KLASIFIKÁCIA

AWS	5.28: E80C-B2 H4 5.28M: E55C-B2 H4
EN ISO	17634-A: T CrMo1 M M 1 H5 17634-B: T 55 T15 1M 1CM H5

VHODNÉ PRE

Materiály	DIN	EN	ASTM
Kotlové ocele	13CrMo44, 24CrMo5	13CrMo4-5	Typicky
Liate ocele	GS 17CrMo55, GS 22CrMo54	G17CrMo5-5 G22CrMo5-4	A 387 Gr. 11-12
- podobne legované tepelne spracovateľné ocele podobne legované cementáciou a nitridované ocele			

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU PODĽA M21

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.05	1.4	0.3	<0.015	<0.015	1.1	0.5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia -20°C	(J)ISO-V -40°C
SR	>460	550-740	>20	>80	>47

SR: žíhanie na zmiernenie napätia 675 - 705°C (1247-1301°F) / 60 min

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
1.2	14-29	90-300	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 OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21