


KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty																								
TYP	Bežšový rutilový trubičkový drôt < 1% Ni na FCAW orbitálne zváranie ocelí triedy S480 a X80. (E81-T1)																								
APLIKÁCIA	CEWELD AA R500 PIPE určený na MAG zváranie s vysokým odvodom tepla v potrubiach a bežných ocelových konštrukciách. Je vhodný najmä pre MAG orbitálne zváranie a pre zváranie na keramike vo všetkých polohách.																								
VLASTNOSTI	CEWELD® AA R500 PIPE je bežšový rutilový trubičkový drôt s veľmi dobrými modelovacími vlastnosťami, preto je vynikajúci na zváranie vo všetkých polohách s vyššími prúdmi. Používa sa pri teplotách do -40 °C. Nízka strata postrieka a vynikajúce ľahké odstránenie trosky. Vďaka bežšovému výrobnému procesu je obsah difúzneho vodíka v kovovom šve extrémne nízky (v priemere menej ako 3 ml/100 g). Počas celej doby skladovania a spracovania je podľa AWS zaručené < 4 ml/100 g.																								
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4																							
	AWS	A 5.36: E91T1-M21A8-Ni1-H4																							
	EN ISO	17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5																							
	EN ISO	18276-A: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5																							
	F-nr	6																							
	FM	1																							
VHODNÉ PRE	Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1, 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1,																								
SCHVÁLENIE	CE																								
ZVÁRACIE POZÍCIE:																									
TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>					C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9								
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9																				
VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tepelné</th> <th>R</th> <th>Rm</th> <th>A5</th> <th>Nárazová Energia (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <td></td> <td>PO,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spracovanie</td> <td>MPa</td> <td>MPa</td> <td>(%)</td> <td>-40°C</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Po Zváraní /</td> <td>575</td> <td>644</td> <td>26</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>					Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V		PO,2				Spracovanie	MPa	MPa	(%)	-40°C	Po Zváraní /	575	644	26	90
Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V																					
	PO,2																								
Spracovanie	MPa	MPa	(%)	-40°C																					
Po Zváraní /	575	644	26	90																					
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th>PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th>PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th>BALENIE</th> <th>BALENIE</th> <th>BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (MM)</th> <th>NAPĀTIE (V)</th> <th>PRŪD (A) DC+</th> <th>TYP CIEVKY</th> <th>KG / CIEVKA</th> <th>KG / PALETA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.2</td> <td>22-30</td> <td>160-280</td> <td>D-200 / BS-300</td> <td>5 / 15 / 16</td> <td>1000 / 1080 / 1024</td> </tr> </tbody> </table>					PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE	D (MM)	NAPĀTIE (V)	PRŪD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA	1.2	22-30	160-280	D-200 / BS-300	5 / 15 / 16	1000 / 1080 / 1024		
PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE																				
D (MM)	NAPĀTIE (V)	PRŪD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA																				
1.2	22-30	160-280	D-200 / BS-300	5 / 15 / 16	1000 / 1080 / 1024																				
TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																								
PLYN PODĽA EN 14175	M21																								