

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bežšvový drôt s rutilovým jadrom s podporou trosky pre ocele odolné voči teplu a tečeniu

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

VLASTNOSTI Vynikajúca manipulácia so zväracím kúpeľom, vynikajúce zváranie mimo polohy. Je vhodný najmä na MAG orbitálne zváranie a viacpolohové zváranie na keramickom podklade. Nízka strata postreku, ľahké odstránenie trosky. Je vhodný na ekonomické zváranie ocelí Cr Mo pri teplotách do 550°C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.29: E81T1-B2M H4
	AWS	A 5.36: E81T1-M21PY-B2-H4
	EN ISO	17634-A: T CrMo1 P M21 1 H5
	F-nr	6
	FM	3

VHODNÉ PRE Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1
1.7335, 1.7262, 1.7728, 1.7218, 1.7225, 1.7258, 1.7354, 1.7357,
13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, 25CrMo4, 42CrMo4, 24CrMo5, G22CrMo5-4, G17CrMo5-5
ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12

SCHVÁLENIE CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.06	0.3	1	0.015	0.015	1.1	0.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R P0,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V -20°C	
				RT	
675°C- 705°C /1h	540	620	20	70	50

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1.2	14-29	90-300	K-300	16	1024

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175