

## AA B460

|           |   |
|-----------|---|
| KATEGÓRIA | FCAW Trubičkové Drôty                                 |
| TYP       | Vysoko základný bezšvový drôt s tavivom pre CO2 a M21 |

|           |  |
|-----------|--|
| APLIKÁCIA | Stavba lodí, mostné stavby, oceľové konštrukcie, strojárstvo, tlakové nádoby a kotolne, zlievarne. |
|-----------|--|

|            |  |
|------------|--|
| VLASTNOSTI | Absolútne odolný voči prasklinám švový kov je spôsobený vysokým obsahom zásaditej trosky v kombinácii s ultra nízkym obsahom vodíka (<3 ml). Vysoké mechanické vlastnosti sa používajú aj pri jednostranných zvaroch na keramike. Röntgenoodolné švy s nízkou stratou postrieka. Vhodný na zváranie vysoko uhlíkových ocelí a kritických zmiešaných kombinácií. Metalurgický ideálny výplňový kov pre opravné a výrobné zvary, ako aj pre vyrovnávacie vrstvy. |
|------------|--|

|              |        |   |
|--------------|--------|---|
| KLASIFIKÁCIA | AWS    | 5.20: E70 T5M-J H4<br>5.20 M: E490 T5M-J H4         |
|              | EN ISO | 17632-A: T 46 6 B M 3 H5<br>17632-B: T 556T5 OMA 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        | 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 445.7 TM | L210 - L445MB      | A 299         |
| Jemnozrnné ocele |           | StE 255 to StE 460         | S235 - S460QL1     | -             |
| API-štandard     |           | X 42, X65, X 70            | X 42, X65, X 70    | -             |

|            |              |
|------------|--------------|
| SCHVÁLENIE | CE schválene |
|------------|--------------|

|                   |  |
|-------------------|--|
| ZVÁRACIE POZÍCIE: |  |
|-------------------|--|

|                                |
|--------------------------------|
| ANALÝZA ZVÁROVÉHO KOVU % S M21 |
|--------------------------------|

| C    | Mn  | Si  | P       | S       |
|------|-----|-----|---------|---------|
| 0.05 | 1.4 | 0.4 | < 0.015 | < 0.015 |

| Tepelné Spracovanie | Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> ) | Rm (N/mm <sup>2</sup> ) | A5 (%) | Nárazová Energia (J) IS O-V |       |       | Tvrdosť HRC / HV |
|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------|-----------------------------|-------|-------|------------------|
|                     |                            |                         |        | -20°C                       | -40°C | -60°C |                  |
| AW a SR             | > 460                      | 510-630                 | > 24   | > 100                       | > 60  | >47   |                  |

AW: po zváraní, SR: uvoľnenie napätia

| PARAMETRE ZVÁRANIA |             |          | BALENIE    |             |             |
|--------------------|-------------|----------|------------|-------------|-------------|
| D (mm)             | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / cievka | kg / paleta |
| 1.2                | 23-33       | 230-330  | D-200      | 5           | 1000        |
| 1.2                | 23-33       | 230-330  | K-300      | 16          | 1024        |
| 1.6                | 25-34       | 250-380  | K-300      | 16          | 1024        |

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA | nevyžaduje sa |
|----------------------------|---------------|

|                          |     |
|--------------------------|-----|
| PLYN PODĽA EN ISO 14175: | M21 |
|--------------------------|-----|