


<b>KATEGÓRIA</b>	FCAW Trubičkové Drôty	
<b>Typ</b>	Stredne legovaný drôt s tavným jadrom pre M21 so základnou troskou.	
<b>APLIKÁCIA</b>	Výstavba kontajnerov, kotlov a častí strojov, parné kotly a turbíny, ocelí 2,25Cr1Mo, potrubia. Vhodný pre jedno- a viacvrstvové zváranie.	
<b>VLASTNOSTI</b>	Absolútne odolný proti prasklinám zváraný kov podmienený vysoko zásaditou troskou v kombinácii s veľmi nízkym obsahom vodíka. Vhodný na tepelné spracovanie. Je možné postupné chladenie. Vysoká rezerva nárazovej pevnosti a odolnosti proti prasknutiu.	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.29: E80T5-B2M H4
	AWS	A 5.36: E80T5-M21PY-B2-H4
	EN ISO	17634-A: T CrMo2 B M21 3 H5
	F-nr	6
	FM	4
<b>VHODNÉ PRE</b>	2.25% Cr / 1% Mo 1.7380, 1.7276, 1.7281, 1.7383, 1.7259, 1.7379, 1.7382 10CrMo9-10, 10CrMo11, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 26CrMo7, G17CrMo9-10, G19CrMo9-10, GS-18 CrMo 9 10, ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; A 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 CP22 J 22091, J 21890	
<b>SCHVÁLENIE</b>	CE	
<b>ZVÁRACIE POZÍCIE:</b>		

#### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.05	0.3	1.2	0.015	0.015	2.5	1

#### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (I) ISO-V		
				0°C	-20°C	
				RT		
675°C- 705°C /2h	490	620	24	120	80	60

#### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
D (MM)	PRÚD (A)	NAPÄTIE (V)	KG / CIEVKA	KG / PALETA
1,2	23-33	230-320	16	1024
1,6	25-34	250-380	16	1024

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175** M21