

OA 4370

KATEGÓRIA

FCAW Trubičkové Drôty

TYP

Vysoko legovaný drôt s tavným jadrom na spájanie ťažko zvárateľných ocelových a vyrovnávacích vrstiev pred naváraním.

APLIKÁCIA

Opravné práce, kde sa vyžaduje vysoká pevnosť a nárazová pevnosť. Spojenie austenitických mangánových ocelí medzi sebou alebo s inými ocelami. Vyrovnávací vrstva pred naváraním a údržbou ťažko zvárateľných ocelí. Pancierová doska a zmes 14% mangánových ocelí.

VLASTNOSTI

- Špeciálny trubičkový samo ochranný drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie otvoreným oblúkom
- Výsledné zvary majú samo oddeliteľný troskový povlak, ktorý zanecháva čistý povrch
- Usadeniny sa získavajú aj za prítomnosti krížových prievanov
- Primárna voľba pre aplikáciu opláštenia a prestavby, vhodná na spájanie a opláštenie poskytuje maximálnu produktivitu pre vonkajšie práce

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22:
EN ISO	14700: T Fe10
DIN: W.Nr.	1.4370
DIN	8555: MF-8-GF-150/400-KPZ

VHODNÉ PRE

Nástrojové ocele * Nízko legované ocele * Austenitické ocele s Mn: typ Z120M12 Pružinové ocele : 45S7*, 51S7*; 56SC7*, 45C4*,...rozdielne zváranie

SCHVÁLENIE

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU

%

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0.03	6.80	0.80	19.5	8.5	rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	40°C	60°C	
AW	500	680	40	80			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / bubon
1.6	24-28	150-350	S-300	15	250
2.0	26-30	200-400	S-300	15	250
2.4	26-30	250-450	S-300 / K 415	15 / 25	250
2.8	28-32	250-450	S-300 / K 415	15 / 25	250

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN ISO 14750: Žiadny / otvorený oblúk