

OA S-71-T8

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Otvorený oblúčkový drôt s vysokou rýchlosťou nanášania a vynikajúcimi vlastnosťami pri všetkých polohách pri vysokých prúdoch.

APLIKÁCIA Zváranie vonku bez prístrešia s vysokou rýchlosťou nanášania s vysokým obsahom základnej trosky. Vhodný pre ocele C-Mn, ako je inštalácia konštrukčnej ocele, konštrukcia mostov, výroba strojov, budovy s oceľovým rámom a/alebo oprava ťažkých zariadení.

VLASTNOSTI **OA S 71 T8** je schopný zvärať mimo pracovnej polohy pri extrémnych prúdoch a poskytuje nízky obsah usadzovania vodíka. Vynikajúce odstraňovanie trosky a ochranný plyn nevyžaduje sa. Vysoká nárazová pevnosť pri nízkych teplotách v kombinácii s vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami v širokom rozsahu tepelných nákladov. ° Môže byť použitý v rámci riadenia AWS D1.8 na použitie kritických zvarov na požiadanie.KLASIFIKÁCIA AWS A 5.20: E 71 T-8JD H8
EN ISO 17632-A: T 42 2 Y N 2 H10

VHODNÉ PRE Prestavba a spájanie oceľových častí, ktoré si vyžadujú dobrú pevnosť a vysokú produktivitu

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Al	S	P
0.19	0.55	0.20	0.6	0.006	0.009

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	469	570	25	75			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V) (CV)	Prúd (A) (DC-)	Typ cievky	kg / cievky
1.6	18-24	170-280	D-200 / H-300	5.4 / 15
2.0	18-24	210-360	H-300	15

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA neodporúča sa

OBSAH VODÍKA <6,7 ml/100gr