

AA 307P

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Všetky polohové rutilové zváracie drôty z nehrdzavejúcej ocele pre rôzne zváracie a vyrovnávacie vrstvy

APLIKÁCIA Zváranie nehrdzavejúcej ocele nízko legovanými ocelami (heterogénne zvary), nárazníkové vrstvy pred naváraním, železničné priecestia, pancierové dosky, austenitické mangánové ocele a iné ťažko zvárateľné ocele.

VLASTNOSTI Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez strát rozstriecka. Vynikajúca produktivita a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevnými drôtmi. Vynikajúca kvalita zváraného kovu a röntgenová odolnosť. Tepelné spracovanie po zvare (PWHT) je možné aplikovať bez problémov.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.22: ~E 307 T1-4 A 5.22: ~E 307 T1-1
	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn P M (C1) 1
	DIN: W.Nr.	1.4370
	DIN	8556: 18 8 Mn

VHODNÉ PRE Odlišné zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, pancierová doska, výfukové systémy (Typ 409, 304), austenitická oceľ s vysokým obsahom mangánu, ťažko zvárateľné ocele, ako napríklad: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele atď.

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU % (M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.10	6.3	0.7	18.8	9.0

TYPICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU (M21)

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB/HV
				+20°C	-40°C	-100°C	
AW	475	625	40	60		>32	180 HB
Deformačné kalenie							400 HV

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	22-34	125-265	SD-300	15	1080
1.6	23-36	150-390	SD-300	15	1080

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175 M21