

AA 318

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Rutilový trubičkový stabilizovaný drôt z nehrdzavejúcej ocele s vysokým obsahom Mo

APLIKÁCIA Vyvinutý pre zváranie stabilizovaných typov CrNi (N) a CrNiMo(N).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22: E 318 T 0-4 A 5.22: E 318 T 0-1
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 Nb R M 3
DIN: W.Nr.	1.4576
DIN	8556: 19 12 3 Nb

VHODNÉ PRE

1.4583 X102CrNiMoNb 18 12 316Cb 1.4404, X2CrNiMo 17 12 2, (TP) 316L 1.4401, X4CrNiMo 17 12 2, (TP) 316 1.4571 X6CrNiMo 17 12 2 316 Ti, 1.4580, X6CrNiMoNb 17 12 3, 316Cb 1.4581 G-X5CrNiMoNb 19 11 2, 1.4437 G-X6CrNiMo 18 12, 1.4406, X2CrNiMoN 17 12 3, (TP)316LN

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ ANALÝZA ZVARU (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	P	S	FN	FNW
0.02	1.3	0.5	18.5	11.6	2.8	0.4	0.02	0.012	16	12.9

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				0°C	-40°C	-60°C	
AW	500	670	31	57			

AW – po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	20-33	125-280	D-200 / BS-300	5 / 15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C/24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21