

## AA 347 TIG

**KATEGÓRIA** FCAW Trubičkové Drôty

**TYP** Trubičkový zvárací drôt z nehrdzavejúcej ocele s tavným jadrom na TIG zváranie

**APLIKÁCIA** Kotly, stavba lodí, stroje, aplikácie na mori, zlievarne, chemický priemysel, zváranie koreňovým priechodom, keď nie je k dispozícii alebo uprednostňovaný podporný plyn.

**VLASTNOSTI** To všetko sú plniace tyče TIG s rutilovým práškom na zváranie koreňových priechodov rúr z nehrdzavejúcej ocele bez potreby spätného čistenia (vnútorný ochranný plyn). Pretože produkujú trosku, neodporúčajú sa na viacpriechodové zváranie.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.22: R 347T1-5
EN ISO	1.4551
DIN: W.Nr.	1.4551

**VHODNÉ PRE** Vhodné pre 18%Cr-8%Ni+Ti alebo 18%Cr-8%Ni+Nb stabilizovanú nehrdzavejúcu oceľ.

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ČISTÝ ZVAROVÝ KOV**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb+Ta	S	P	FS	FN
0,02	1,60	0,80	19,0	10,2	0,7	0,004	0,021	9	13

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	RP0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová energia (J) ISO-V +20°C	Nárazová energia (J) ISO-V - 40°C	Nárazová energia (J) ISO-V - 120°C	Tvrdosť HRc / HV
Po zváraní	460	630	48	130			

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
hrúbka dosky (mm)	Koreň gab (mm)	Prúd DC-	Priemer (mm)	kg	kg / master carton
3-5	2	80-90	2.2 x 1000	5	20
6-16	2.4	90-105			
>10	2.8	90-110			

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 150°C/24h

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1