

AA SD 100 (metal core)

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Trubičkový super duplexný zvärací drôt z nehrdzavejúcej ocele s vysokými mechanickými vlastnosťami pre oblúkové zváranie v ochranných plynoch.

APLIKÁCIA Zváranie kovaných alebo liatych super duplexných nerezových ocelí pre prácu vo zváranom stave. Heterogénne zváranie medzi super duplexnými nehrdzavejúcimi ocelami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi a mäkkými alebo nízko legovanými ocelami.

VLASTNOSTI Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk s depozíciou 25% chrómu-9% niklu-4% molybdénu-medi-volfrámu-dusíka a nízkym obsahom uhlíka.
Vynikajúci výkon, zlepšená zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevnými drôtmí. Vynikajúca kvalita zváraného kovu a röntgenová odolnosť. Na zváranie sa používajú klasické ochranné plyny, ktoré neobsahujú dusík

KLASIFIKÁCIA
AWS A 5.22:
EN ISO 12073: T Z 25 9 4 N LM M1
DIN: W.Nr. 1.4410

VHODNÉ PRE Zváranie kovaných alebo liatych super duplexných nerezových ocelí pre prácu vo zváranom stave. Heterogénne zváranie medzi super duplexnými nehrdzavejúcimi ocelami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi a mäkkými alebo nízko legovanými ocelami. Napríklad: UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., Môže sa použiť aj na zváranie duplexného typu 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplexné ocele SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZY VŠETKÝCH ZVAROVÝCH KOVOV %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N	S	P
0.025	1.40	0.60	25.9	9.00	3.80	0.60	0.60	0.24	0.008	0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) IS O-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-50°C	-60°C	
AW	790	920	22	-	40 J		

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Cievky	kg/cievka	kg/paleta
1.2			S-300	15	1080
1.6			S-300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150C / 24h

POZNÁMKA K dispozícii aj ako Rutilová verzia (AA 2594)