


SubCOR™ SL 742

Strana 1/2

SKUPINA:	Jemnozrné a vysokopevnostní
METODA:	Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)
VÝROBCE:	Drahtzug Stein - ITW Welding
KLASIFIKACE DRÁTU:	EN ISO 26304-A : S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo AWS SFA-5.23 : F11A8-ECF5-F5
POLARITA:	DC+
POLOHY:	

APLIKACE

Jeřáby, konstrukce, nádoby, strojní díly a komponenty, slévárny, automobilový průmysl. Extrémně odolný svarový kov vůči trhlinám díky vysoce bazické náplni ve spojení s nízkým obsahem difúzního vodíku. Pro svařování žárupevných ocelí a pro termomechanicky zpracované, jemnozrné oceli s mezí kluzu do 690N/mm². Pro zachování optimálních mechanických vlastností spoje nepřekračovat vnesené teplo přes 18 kJ/cm.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Konstrukční nelegované oceli < 690 MPa - S620 - S690, A 106, A 600
Tlakové nádoby < 690 MPa - P620GH - P690GH up to A517; A537; A625
Ocel na potrubí < 690 MPa - P620 T1/T2 - P690NL2; až A 625
Jemnozrné oceli < 690 MPa - S620 - S690QL1 až A 625
Ocel dle API-norem < 690 MPa - X 70 - X 100 / HY100

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 26304-A	AWS SFA-5.23
SWX 150	S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	F11A8-ECF5-F5

CHEMICKÉ SLOŽENÍ SVAROVÉHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY) V KOMBINACI S TAVIDLEM

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
SWX 150	0,07	0,35	1,6	0,4	2,1	0,4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
					-20°C	-40°C	-60°C
SWX 150	AW	720	820	20	145	125	100
	SR	700	790	20	135	115	70

AW : po svaření, SR po žihání na odstranění prnutí 565°C / 1 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	ABS	BV	DNV	GL	LR	CE	TUV
SWX 150	√	√	√	√	√	√	√

SubCOR™ SL 742

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SC742UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SC742UP40	4,0 mm	25 kg / K415