

SubCOR™ SL P1

Strana 1/2

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Hobart Brothers Inc.

KLASIFIKACE EN ISO 24598-A : S T Mo FB
DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F8A4-ECA2-A2

POLARITA: DC+



APLIKACE

Nádoby, aparatury a zařízení, parní turbíny, vodní turbíny a strojní zařízení. Poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám, dobré operační vlastnosti při svařování, vhodný pro spoje ocelí kontrolované prozářením. Pro žárupevné Mo-oceli s pracovní teplotou do 500°C.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Tlakové nádoby: P235 GH - P355 GH, 16 Mo 3
Ocel na potrubí: P235 T1/T2 - P355NL2, L210-L445MB
Jemnozrnné oceli: S255 - S460NL1
ASTM - A355P1, A285Gr. C, A515 Gr. 70, A516 Gr. 70

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598-A
SWX 150	S T Mo FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	Mo
SWX 150	0,06	0,2	1,2	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
					0°C	-20°C	-40°C
SWX 150	SR	480	560	22	220	200	180

SR : žíhání na odstranění prutí 745°C / 1 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	√

SubCOR™ SL P1

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP1UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP1UP40	4,0 mm	25 kg / K415