

SubCOR™ SL P1 mod.

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 MoV FB

DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F7P2-ECG

POLARITA: DC+

POLOHY:



APLIKACE

Trubičkový drát s bazickou náplní pro svařování pod tavidlem. Tlakové nádoby, strojní díly, tlakové potrubí, parní kotle a konstrukční díly parních turbín.

Svarový kov odolný vůči tvorbě trhlin, v kombinaci s bazickou struskou se dosahuje velmi nízkého obsahu difúzního vodíku. Vhodný pro svařování CrMo ocelí odolných mezi tečením s pracovní teplotou do 550°C, zvláště pro ocel 15 128.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Ocel na odlitky: G17CrMo5-5, G22CrMo5-4

Žárupevná ocel: 13CrMo4-5

Typická A 405

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598
SWX 150	S T MoV FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
SWX 150	0,05	0,3	1,0	0,4	0,2	0,55	0,3

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
					0°C	-20°C
SWX 150	SR	420	530	22	70	40

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

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	✓

SubCOR™ SL P1 mod.

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP1MUP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP1MUP40	4,0 mm	25 kg / K415