

# SubCOR™ SL P11

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 CrMo1 FB

DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F8P4-ECB2-B2

POLARITA: DC+

POLOHY:



## APLIKACE

Konstrukce, tlakové nádoby, strojní díly, tlakové potrubí, parní kotle a konstrukční díly parních turbín.

Svarový kov odolný vůči tvorbě trhlin v kombinaci s základkou struskou se dosahuje velmi nízkého obsahu difúzního vodíku.

Vhodné pro svařování CrMo ocelí odolných mezi tečením s pracovní teplotou do 550°C, vhodné pro novou výrobu i pro opravy.

## TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Ocel na odlitky: G17CrMo5-5, G22CrMo5-4

Žárupevná ocel: 13CrMo4-5

ASTM: Typická A 387 Gr.11

## KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

| Tavidlo | EN ISO 24598-A |
|---------|----------------|
| SWX 150 | S T CrMo1 FB   |

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

| Tavidlo | C    | Si  | Mn  | Cr  | Mo  |
|---------|------|-----|-----|-----|-----|
| SWX 150 | 0,07 | 0,3 | 1,1 | 1,2 | 0,5 |

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tavidlo | Stav | R <sub>p0.2</sub><br>[MPa] | R <sub>m</sub><br>[MPa] | A <sub>5</sub><br>[ % ] | Nárazová energie ISO-V<br>[ J ] |       |
|---------|------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|-------|
|         |      |                            |                         |                         | -20°C                           | -40°C |
| SWX 150 | SR   | 510                        | 600                     | 26                      | 200                             | 150   |

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

## SCHVÁLENÍ

| S tavidlem | CE |
|------------|----|
| SWX 150    | ✓  |

**SubCOR™ SL P11**

Strana 2/2

## PRŮMĚRY A BALENÍ

| Objednací číslo | Průměr | Balení       |
|-----------------|--------|--------------|
| SCP11UP24       | 2,4 mm | 25 kg / K415 |
| SCP11UP40       | 4,0 mm | 25 kg / K415 |