

SubCOR™ SL P12 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 CrMoV1 FB
DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F9PZ-ECG

POLARITA: DC+

POLOHY: 

APLIKACE

Trubičkový drát s vysoce bazickou náplní pro svařování po tavidlem. Slévárny, oceli na odlitky.
 Poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám v kombinaci s velmi nízkým obsahem difúzního vodíku, vhodný pro svařování CrMoV-ocelí s pracovní teplotou max. do 550°C.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Ocel na odlitky: G17CrMoV5-17

Žárupevná ocel: 21CrMoV5-11

A 387 Gr. 11

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598-A
SWX 150	~ S T CrMoV1 FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
SWX 150	0,10	0,5	0,9	1,1	0,3	1,2	0,25

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
					RT
SWX 150	SR	540	630	17	60

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

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	✓

SubCOR™ SL P12 mod.

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP12MUP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP12MUP40	4,0 mm	25 kg / K415