

SubCOR™ SL P22

Strana 1/1

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Hobart Brothers Inc.

KLASIFIKACE EN ISO 24598-A: S T CrMo2 FB

DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F9P2-ECB3-B3

APLIKACE

Trubičkový drát s vysoce bazickou náplní pro svařování po tavidlem. Konstrukce, tlakové nádoby, strojní díly, tlakové potrubí, parní kotle a konstrukční díly parních turbín. Svarový kov extrémně odolný vůči tvorbě trhlin v kombinaci s bazickou struskou se dosahuje velmi nízkého obsahu difúzního vodíku, odolná vůči mezi tečení (creep), energetika, oceli typu 2,25 Cr1MoV.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Žárupevná ocel: 10CrMo9-10, 12CrMo9-10

ASTM : A355 P22, A387 Gr. 22

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598-A
SWX 150	S T CrMo2 FB

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

Tavidlo	C	Mn	Si	Cr	Mo
SWX 150	0,09	1,1	0,3	2,3	1,1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
					0°C
SWX 150	SR	560	640	20	180

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

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	√

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP22UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP22UP40	4,0 mm	25 kg / K415