

SubCOR™ SL P24

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 Z FB

DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F8P2-ECG

POLARITA: DC+

POLOHY:



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. Odolný vůči mezi tečení (creep). Pro svařování ocelí typu 2,25 Cr1MoV.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

Ocel na odlitky: G17CrMoV5-17

Žárupevná ocel: 21CrMoV5-11, 10CrMo9-10, 7CrMoVTi10-10 (P24), 12CrMo9-10

ASTM : A355 P22

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

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

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

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
SWX 150	0,1	0,3	1,2	2,5	1,0	0,2

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	650	720	18	120	60

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

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	✓

SubCOR™ SL P24

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP24UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP24UP40	4,0 mm	25 kg / K415