

SubCOR™ SL P36

Strana 1/2

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

KLASIFIKACE DRÁTU: EN ISO 24598-A: S T Z FB
AWS SFA-5.23 : F9P4-ECG

POLARITA: DC+

POLOHY:


APLIKACE

Trubičkový drát s vysoce bazickou náplní pro svařování po tavidlem.

Ocelové konstrukce, tlakové nádoby. Strojní díly a komponenty, potrubní díly, odlitky.

Svarový kov extrémně odolný vůči tvorbě trhlin, díky vysoce bazické strusce a velmi nízkému obsahu difúzního vodíku vysoká efektivita svařováním ocelí odolných mezi tečení za zvýšených teplot (creep) do 500°C. Ideální jak pro novou výrobu, tak pro renovační svařování.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

15 NiCuMoNb5/WB 36,20 MnMoNi4-5,

11 NiMoV 53, 17 MnMoV6-4

A335 P36

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598
SWX 150	S T Z FB

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

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
					0°C	-20°C	-40°C
SWX 150	SR	550	640	18	80	60	50

SR : žíhání na odstranění prnutí 620°C / 1 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	√

SubCOR™ SL P36

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP36UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP36UP40	4,0 mm	25 kg / K415