

SubCOR™ SL P9

Strana 1/2

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Hobart Brothers Inc.

KLASIFIKACE EN ISO 24598 : S CrMo9 FB
DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F8P0-ECB8-B8

POLARITA: DC+



APLIKACE

Nádoby, aparatury a zařízení, parní turbíny, vodní turbíny a strojní zařízení. Žárupevné oceli s provozní teplotou do 600°C. Svarové spoje nebo návary odolné žáru nebo stlačenému vodíku, krakovací jednotky a zařízení, parní zásobníky apod. Odolné mezi tečení a tvorbě okují do 600°C.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

X12CrMo9-1, X7CrMo9-1
A 355 P9, A 387 Gr.9

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598
SWX 150	S CrMo9 FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	Cr	Mo
SWX 150	0,05	0,4	1,1	9	1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
					RT	0°C
SWX 150	SR	> 470	> 590-700	> 22	100	60

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

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	✓

SubCOR™ SL P9

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP9UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP9UP40	4,0 mm	25 kg / K415