

SubCOR™ SL P91

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 T CrMo91 FB
DRÁTU: AWS SFA-5.23 : ~F9P0-ECB9-B9

POLARITA: DC+

POLOHY: 

APLIKACE

Nádoby, aparatury a zařízení , parní turbíny, vodní turbíny a strojní zařízení, krakovací jednotky. Speciální složení pro oceli typu CrMo9-1, mikrolegovaný Nb a V.

Vhodný pro žárupevné oceli s provozní teplotou do 600°C, svarové spoje nebo návary odolné žáru nebo stlačenému vodíku. Krakovací jednotky a zařízení, parní zásobníky apod.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

X12CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1

A 387 Gr.91

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598-A
SWX 160	S T CrMo91 FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
SWX 160	0,10	0,4	1,0	0,018	0,011	8,4	0,3	0,9	0,1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
					0°C
SWX 160	SR	560	670	20	50

SR : žhání na odstranění pnutí 760°C / 1 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 160	✓

SubCOR™ SL P91

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP91UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP91UP40	4,0 mm	25 kg / K415