

SubCOR™ SL P92

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 CrMoWV12 FB
DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F9P0-ECG

POLARITA: DC+

POLOHY: 

APLIKACE

Nádoby, aparatury a zařízení , parní turbíny, vodní turbíny a strojní zařízení. Zařízení pracující do teplot 650°C, žárupevné oceli, zařízení pro tlakový vodík apod.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

X12CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1, X10CrMoVNb9-2, X12CrWVNb12-2-2, X20CrMoWV12-1, X20CrMoV12-1
504 (AISI)/A 182

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 24598-A
SWX 150	S T CrMoWV12 FB

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

Tavidlo	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W
SWX 150	0,22	0,35	1,1	0,025	0,020	10,5	0,4	1,0	0,2	0,4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
					RT	-20°C
SWX 150	SR	> 550	> 690-760	15	80	27

SR : žíhání na odstranění pnutí 740°C / 2 hod

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	CE
SWX 150	√

PRŮMĚRY A BALENÍ

SubCOR™ SL P92

Strana 2/2

Objednací číslo	Průměr	Balení
SCP92UP24	2,4 mm	25 kg / K415
SCP92UP40	4,0 mm	25 kg / K415