

SubCOR™ SL 731

Strana 1/2

SKUPINA: Nelegované a nízkolegované oceli

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

KLASIFIKACE EN ISO 14 171-A : S 46 4 FB T3

DRÁTU: AWS SFA-5.23 : F8A6 – EC – G

POLARITA: DC+/AC

POLOHY:



APLIKACE

SubCOR SL 731 je bezešvý trubičkový drát pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných jemnozrnných oceli s mezí kluzu do 490 MPa pod tavidlem.

Drát poskytuje svarový kov extrémně odolný vůči trhlinám, dobré operační vlastnosti při svařování, vysoké mechanické hodnoty i při svařování do keramické podložky. Drát je vhodný pro spoje ocelí kontrolované prozářením, ideální pro novou výrobu i pro renovační navařování v kombinaci s tavidlem SWX 150. Další možné použití je s tavidly SWX 110 a SWX 120.

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

ASTM: A 258, A 516, A 662, A 738, A 612, A 299

EN: S185-S355, P235GH-P355GH, P235T1/T2-P460NL2, L210-L445MB, S255-S460QL1

ABS: A, B, D, AH32-EH36

API: X42 až X60

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 14171-A	AWS A5.17	AWS A5.23
SWX 110	S 46 4 AB T3	F7A4-ECG	F8A4-ECG
SWX 120	S 46 4 AB T3	F7A4-ECG	F8A4-ECG
SWX 150	S 46 6 FB T3	F7A4-EC1	F8A4-ECG

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

Tavidlo	C	Mn	Si	P	S
SWX 110	0,05	2,10	0,30	0,025	0,025
SWX 120	0,06	2,10	0,50	0,025	0,025
SWX 150	0,06	1,60	0,60	0,025	0,025

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

SubCOR™ SL 731

Strana 2/2

Tavidlo	Stav	Rp _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
					-20°C	-40°C	-60°C
SWX 110	AW	520	620	25	110	90	50
	SR	510	610	25	110	90	50
SWX 120	AW	520	620	26	115	95	55
	SR	500	600	26	110	90	50
SWX 150	AW	500	600	27	160	130	100
	SR	470	570	28	130	110	80

AW : po svaření, SR: po žíhání ke snížení pnutí 620°C ±15°/ 1h

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	ABS	BV	DNV	GL	LR	CE	DB	TUV
SWX 110						√		
SWX 120						√		
SWX 150	3YM H5	A3YM	III YM	III YM	BF 5Y46 H5	√	√	√

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
SC731B24	2,4 mm	25 kg/cívka K-415
SC731B40	4,0 mm	25 kg/cívka K-415