

SubCOR™ SL 735 1W-5W

Strana 1/2

SKUPINA: Nelegované a nízkolegované oceli

METODA: Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

KLASIFIKACE DRÁTU: EN ISO 14 171-A : S 46 4 FB T3 / S 4T 4 FB T3
AWS SFA-5.23 : F8A6 – EC – G (1W- Typ)

POLARITA: DC+

POLOHY: 

APLIKACE

Ocelové konstrukce, tlakové nádoby, lodářský průmysl. Strojní díly a komponenty, potrubní díly. Extrémně odolný svarový kov vůči trhlinám díky vysoce bazické náplni ve spojení s nízkým obsahem difúzního vodíku. Speciálně pro svařování 1 až 5-ti dráty najednou, pro vícedrátové svařování lze kombinovat s plnými dráty typu SDA S2 (S2 Mo).

TYPICKÉ ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

P 235 GH - P 355 GH, 16Mo3, P 235 T1/T2 - P 355NL2, L 290 - L445 MB, S 255-S 460QL, A 204 Gr. A

KLASIFIKACE KOMBINACE DRÁT/TAVIDLO

Tavidlo	EN ISO 14 171-A
SWX 140	S 46 4 FB T3

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

Tavidlo	C	Si	Mn
SWX 140	0,05	0,3	1,4

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tavidlo	Stav	Rp _{0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]		
					0°C	-20°C	-40°C
SWX 140	AW	500	580	29		150	120

AW : po svaření

SCHVÁLENÍ

S tavidlem	DNV	GL	LR	CE
SWX 140	IIY40TM	IIY40TM		√

PRŮMĚRY A BALENÍ

SubCOR™ SL 735 1W-5W

Strana 2/2

Objednací číslo	Průměr	Balení
SC7351D5D40	4,0 mm	25 kg / K415