OK Tubrod 15.37

FCAW

Fémportöltéses

Általános leírás

Fémportöltésű hegesztőhuzal a 22Cr9Ni3Mo (AISI 2209) típusú ausztenit-ferrites (duplex) korrózióálló acélok hegesztéséhez. A nagytermelékenységű vízszintes varratok létrehozásához tervezett összetétellel, ami miatt különösen alkalmas automatizált illetve robotizált eljárásokhoz. A hegesztőhuzal csak Ar/CO_2 keverék védőgázzal alkalmazható.

Védőgáz (MSZ EN 439)
M12, M13

Polaritás
DC+

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN ISO 17633-A	T 22 9 3 N L M M 2
SFA/AWS A5.9	EC2209

Jóváhagyások

GL	4462 S
VdTÜV	09775

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Védőgáz: M21

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
max 0,03	0,5-0,9	0,5-1	21-23	8-10	2,7-3,3

N	P	S
0,11-0,17	0,025	0,025

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

	Védőgáz M21
Folyáshatár (MPa)	min 500
Szakítószilárdság (MPa)	min 690
Nyúlás (%)	min 25

Ütõmunka (KV)

	Ütőmunka (J)
Vizsgálati hőmérséklet	**Védőgáz M21**
-20°C	min 60
-50°C	min 45

Hegesztési paraméterek

Átmérő	Áramerősség		W	η	H		V		Feszültség	
Ø	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
1.2	150	350	20	95	2.2	7.0	5.3	16.4	18	34

W = Védőgázszükséglet
η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő
V = Előtolási sebesség