

MATERIÁLOVÝ LIST

AWS ER70S-6

Svářecí drát

090001 – 0,6 mm / 0,8 kg; 10605 – 0,6 mm / 5,0 kg

090002 – 0,8 mm / 0,8 kg; 10805 – 0,8 mm / 5,0 kg

AWS ER70S-6 (090001, 090002, 10605, 10805) je poměděný drát určený pro svařování jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností (konkrétní hodnoty naleznete v tabulce níže). Tento drát je navržen pro použití v ochranných atmosférách, a to buď se směsí plynu Ar/20CO₂ (M), nebo s čistým CO₂ (C). Mechanické vlastnosti níže uvedené v tomto materiálovém listu jsou získány při použití směsi C1, M2, M3 ISO 14175. Standardně se dodává v průměru 0,6 mm a 0,8 mm.

Klasifikace svarového kovu:

ISO 14341 – A – G 42 4 C1 3Si1

Typické mechanické vlastnosti svárového kovu

Tavba číslo	Průměr mm	Pevnost v tahu Mpa	Mez kluzu Mpa	Tažnost %	Rázová teplota °C	Energie nárazu J	Svařovací proud A
ST250416	0,6	540	435	26	-40	93	150-270
ST25031203	0,8	540	450	27	-29	97	150-270

Podmínky svařování

Tavba číslo	Průměr mm	Napětí v oblouku V	Průtok plynu CO ₂ l/min	Ochranný plyn
ST250416	0,6	21-27	15	CO ₂
ST25031203	0,8	21-27	15	CO ₂

Chemické složení

Tavba číslo	Průměr mm	Chemické složení (%)									
		C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
ST250416	0,6	0,08	1,47	0,86	0,013	0,010	0,01	0,004	0,010	/	/
ST25031203	0,8	0,08	1,46	0,88	0,009	0,010	0,008	0,004	0,010	/	/

Fyzikální vlastnosti

Tavba číslo	Průměr mm	Průměr uvolněného drátu	Průměr zkroucení	Kontrola detekce závad
ST250416	0,6	≥ 380 mm	≤ 25 mm	Vyhověl
ST25031203	0,8	≥ 380 mm	≤ 25 mm	Vyhověl

Polohy svařování

Tavba číslo	Průměr mm	PA	PB	PC	PF
ST250416	0,6				
ST25031203	0,8				

Materiálový list byl připraven ve spolupráci s:
FARINA (JINAN) WELDETEC & MACHINERY CO., LTD.

Připraveno na základě certifikátu o zkoušce č.:

FH2500501HT

FH250418MN