

MATERIÁLOVÝ LIST

AWS ER70S-6

Zvárací drôt

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 pomedený drôt určený na zváranie jemnozrnných ocelí s minimálnou medzou klzu a nelegovaných konštrukčných ocelí s pevnosťou (konkrétne hodnoty nájdete v tabuľke nižšie). Tento drôt je navrhnutý na použitie v ochranných atmosférach, a to buď so zmesou plynu Ar/20CO₂ (M), alebo s čistým CO₂ (C). Mechanické vlastnosti nižšie uvedené v tomto materiálovom liste sú získané pri použití zmesi C1, M2, M3 ISO 14175. Štandardne sa dodáva v priemere 0,6 mm a 0,8 mm.

Klasifikácia zvarového kovu:

ISO 14341 - A - G 42 4 C1 3Si1

Typické mechanické vlastnosti zvarového kovu

Tavba číslo	Priemer mm	Pevnosť v ťahu Mpa	Medza klzu Mpa	Ťažnosť %	Rázová teplota °C	Energia nárazu J	Zvárací prúd A
ST250416	0,6	540	435	26	-40	93	150-270
ST25031203	0,8	540	450	27	-29	97	150-270

Podmienky zvárania

Tavba číslo	Priemer mm	Napätie v oblúku V	Prietok plynu CO ₂ l/min	Ochranný plyn
ST250416	0,6	21-27	15	CO ₂
ST25031203	0,8	21-27	15	CO ₂

Chemické zloženie

Tavba číslo	Priemer mm	Chemické zloženie (%)									
		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	/	/

Fyzikálne vlastnosti

Tavba číslo	Priemer mm	Priemer uvoľneného drôtu	Priemer skrútenia	Kontrola detekcie závad
ST250416	0,6	≥ 380 mm	≤ 25 mm	Vyhovel
ST25031203	0,8	≥ 380 mm	≤ 25 mm	Vyhovel

Polohy zvárania

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

Materiálový list bol pripravený v spolupráci s:
FARINA (JINAN) WELDTEC & MACHINERY CO., LTD.

Pripravené na základe certifikátu o skúške č.:

FH2500501HT

FH250418MN