

Normy		
EN ISO 17633-A	EN ISO 17633-B	AWS A5.22
T 19 9 L P M21 1	TS308L-F M21 (C1) 1	E308LT1-4
T 19 9 L P C1 1		E308LT1-1

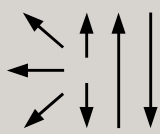
Vlastnosti a použití
<p>BÖHLER EAS 2 PW-FD je plněný drát s plně legovanou páskou a rutilovou struskou pro svařování austenitických CrNi ocelí v polohách. Účinek rychle tuhnoucí strusky umožňuje svařování v nucených polohách s vyššími parametry a vyšší svařovací rychlostí. Sprchový, bezrozstříkový přechod jemných kapek, velmi intenzivní oblouk, jistý průvar, samoodstranitelná struska a dobrá smáčivost a kresba svaru vedou k vysoké jakosti spoje při krátkých svařovacích časech. Dalšími výhodami jsou snadné ovládání, nižší vnesené teplo a nižší náročnost a náklady na následné čištění a moření. Pro vodorovné pozice svařování PA a PB doporučen u průměrů od 1,2 typ BÖHLER EAS 2-FD.</p> <p>Svarový kov je houževnatý do <math>-196^{\circ}\text{C}</math> a odolný mezikrystalické korozi do <math>+350^{\circ}\text{C}</math>.</p>

Základní materiály
<p>1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10</p> <p>AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347, ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C nebo D</p>

Chemická analýza svarového kovu (hm.%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
hm. %	0,03	0,7	1,5	19,8	10,5

Mechanické vlastnosti svarového kovu					
stav	mez kluzu $R_{p0,2}$	pevnost $R_m$	tažnost A ( $L_0=5d_0$ )	vrubová houževnatost ISO-V KV J	
	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	+20°C	-196°C
u	380 ( $\geq 320$ )	560 ( $\geq 520$ )	40 ( $\geq 35$ )	70	40 ( $\geq 32$ )

(u) bez tep. zpracování, stav po svaření, ochranný plyn Ar+18% CO<sub>2</sub>

Pokyny pro svařování						
	druh proudu DC (+)	ochranné plyny: M1-M3, C1	přesušení: ve vyjimečných případech 150°C / 24 h	ø (mm)	proud	napětí
				0,9	100-160 A	21-30 V
				1,2	100-220 A	20-31 V
				1,6	175-260 A	21-29 V

Svařování obvyklými MAG svařovacími zdroji, hořák tažen (úhel ca. 80°), lehký rozkmit hořáku doporučen ve všech polohách. Při svařování v čistém CO<sub>2</sub> korektura napětí ca. +2 V.  
Spotřeba ochranného plynu 15-18 l/min.

Certifikace
TÜV (09117.), DB (43.014.23), CWB (E308LT1-1(4)), GL (4550S (C1,M21)), SEPROZ, CE