



## **Ferromaxx® 15**

### ***Pre rýchlejšie a čistejšie zváranie ocele***

Ochranné atmosféry Ferromaxx® sú určené pre zváranie uhlíkových, uhlíko-mangánových a nízkoaloyovaných konštrukčných ocelí metódou MAG. Tieto ochranné atmosféry umožňujú vytvorenie zvarových spojov s vynikajúcou kvalitou a minimálnym rozstrekom za vzniku čo najmenšieho množstva splodín.

### ***Spoľahlivý a univerzálny pomocník***

Ferromaxx® 15 je trojzložková zmes argónu, CO<sub>2</sub> a kyslíka pre zváranie uhlíkových ocelí všetkých hrúbok. Vďaka pôsobeniu kyslíka na prenos kovu je oblúk stabilnejší.

- Zlepšuje kvalitu zvaru a znižuje rozstrek. Vynikajúce penetračné charakteristiky.
- Široká oblasť stabilných zvarovacích parametrov.
- Zlepšuje pracovné prostredie obmedzenou tvorbou ozónu.



## Schválený postup zvarovania Ferromaxx® 15

Výrobca:	Air Products PLC Air Products Ireland Ltd
Metóda zvarovania:	MAG 135
Metóda zvarovania koreňa:	MAG 135
Typ spoja:	tupý

## Návrh spoja

Príprava súčastí opracované	pieskovanie a čistenie rozpúšťadlom
Základný materiál Špecifikácia	uhlíková konštrukčná oceľ BS 970: Part 3 Grade 080A16
Zloženie	C - 0,13 / 0,18 % Si - 0,10 / 0,40 % Mn - 0,60 / 1,0 % P - 0,050 % max. S - 0,050 % max.
Hrúbka materiálu	12 mm
Vonkajší priemer	–
Poloha zvarovania	PA

## Parametre zvarovania

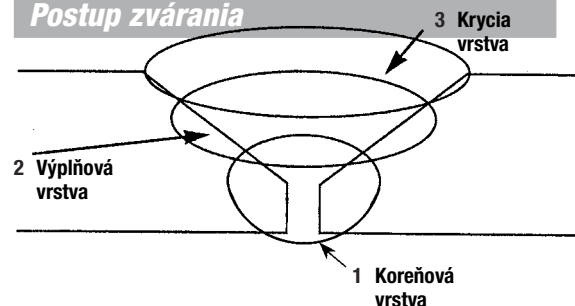
Vrstva	Metóda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (A)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť posunu drôtu (m/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	Tepelný príkion (kJ)
1	MAG	1,0	194	26	DC+	9	226	1,1
2	MAG	1,2	256	27	DC+	8,8	314	1,3
3	MAG	1,2	270	28,5	DC+	8,6	400	1,1
4								
5								
6								

Prídavný materiál a špecifikácia	AWS-A5.18 ER 70S-6 (SG3Si)
Zloženie zvarového kovu	C - 0,12 % max. - Si - 0,70 / 1,2 % Mn - 0,9 / 1,6 % - P - 0,040 % max. S - 0,040 % max. - Cu - 0,040 % max.
Ochranný plyn	Ferromaxx® 15
Klasifikácia ochranného plynu EN 439 - M24	
Prietok plynu	
– ochranný plyn	15 l/min
– formovací plyn	–
Typ TIG elektródy	–
Ochrana koreňa	–
Teplota predohrevu	okolitá
Teplota interpass	–
Tepelné spracovanie	–

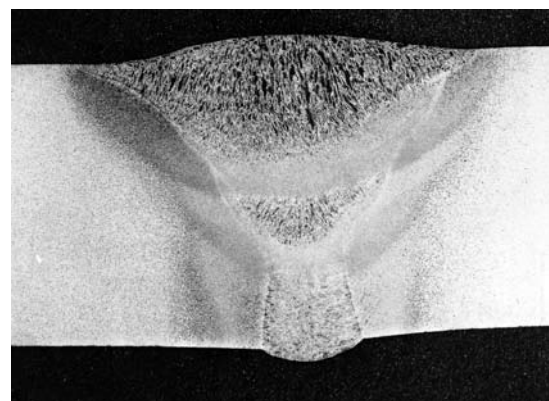
Výlet elektródy	15 mm
Sklon horáka	15° v smere zvarovania
Priemer hubice	18 mm

\*– nevzťahuje sa

## Postup zvarovania



## Makroštruktúra



**tell me more**  
[www.airproducts.sk](http://www.airproducts.sk)  
[www.airproducts.cz](http://www.airproducts.cz)