



Ferromaxx® 7

Pre rýchlejšie a čistejšie zváranie ocele

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

Špecialista na tenkú a stredne silnú oceľ

Ferromaxx® 7 je trojzložková zmes argónu, CO₂ a kyslíka, špeciálne určená pre zváranie uhlíkových ocelí a galvanicky pokovaných ocelových plechov.

- Umožňuje zlepšenie zvaru a zníženie zmetkovitosti, poskytuje stabilný oblúk, najmä pri nízkych napätiach pri tenkých a stredne silných materiáloch (do hrúbky 10 mm) a pre zváranie v polohách.
- Vďaka nízkemu rozstrekmu sa skracuje doba čistenia po zváraní
- Vynikajúce výsledky charakteristiky pulzného oblúka



Schválený postup zvárania Ferromaxx® 7

Výrobca	Air Products PLC Air Products Ireland Ltd
Metóda zvárania	135 (MAG)
Metóda zvárania koreňa	–
Typ zvaru:	Kútový

Návrh spoja

Príprava súčastí	pieskovanie a čistenie rozpúšťadlom
Základný materiál špecifikácia	uhlíková konštrukčná oceľ a BS 970: Part 3 Grade 80A16
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	6 mm
Vonkajší priemer	–
Poloha zvárania	PB

Parametre zvárania

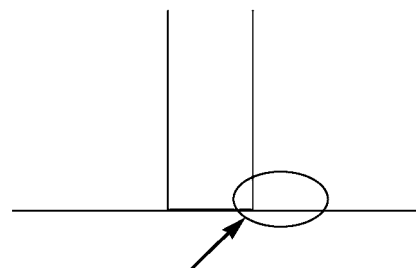
Vrstva	Metóda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (A)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť posunu drôtu (m/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	Tepelný príkon (kJ)
1	MAG	1,0	208	23,5	DC+	10	330	0,8
2								
3								
4								
5								
6								

Prídavný materiál a špecifikácia	AWS-A5.18 ER 70S-6 (G3Si1)
Zloženie zvarového kovu	Uhlíková oceľ C - 0,12 % max. - Si - 0,70 / 1,2 % Mn - 0,9 / 1,6 % - P - 0,040 % max.
Ochranný plyn	Ferromaxx® 7
Klasifikácia ochranného plynu EN 439 – M 24	
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 zvárania
Priemer hubice	20 mm

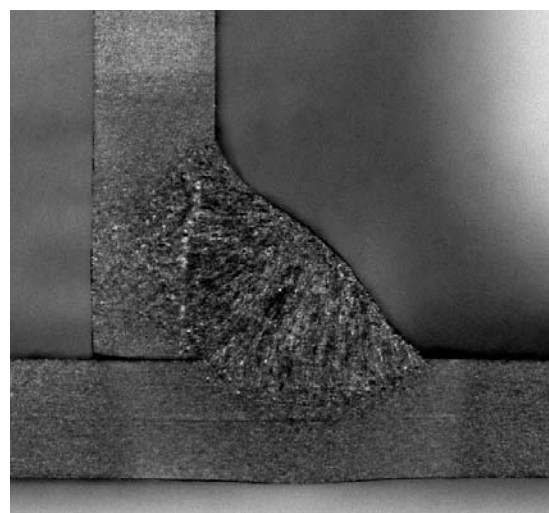
– nevzťahuje sa

Postup zvárania



1. Jednovrstvový zvar

Makroštruktúra



tell me more
www.airproducts.sk
www.airproducts.cz