



Ferromaxx® Plus

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 splodín.

Ten najlepší plyn pre zváranie konštrukčných ocelí

Ferromaxx® Plus je trojzložková zmes argónu, hélia a CO₂:

- Zlepšuje kvalitu zvaru a znižuje množstvo vád, pri vynikajúcich penetračných charakteristikách a širokej oblasti väčšej tolerancie voči nastaveniu zvaracích parametrov.
- V porovnaní s bežnou zmesou zvyšuje rýchlosť ručného zvárania až o 20%.
- Vhodný zvlášť pre zváranie uhlíkových ocelí veľkých hrúbok, umožňuje zváranie plným drôtom i plnenou elektródou.
- Ideálne pre automatizované (robotizované) zváranie.
- Zlepšuje pracovné prostredie obmedzenou tvorbou ozónu.



Schválený postup zvárania Ferromaxx® Plus

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

Návrh spoja

Príprava súčastí opracované	pieskovanie čistenie rozpúšťadlom
Základný materiál a špecifikácia	BS 970: Part 3 Grade 080A16
Chem. 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 zvárania	PA

Parametre zvárania

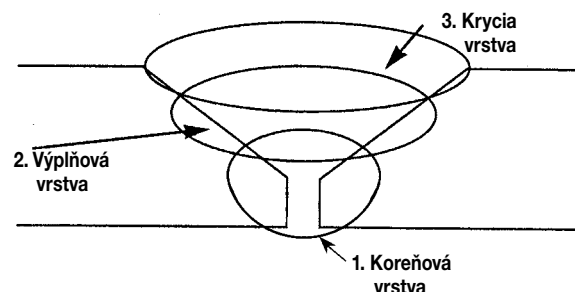
Vrstva	Metóda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (A)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť		Tepelný príkion (kJ)
						posunu drôtu (m/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	
1	MAG	1,0	194	25,5	DC+	9,3	225	1,4
2	MAG	1,2	264	27	DC+	8,7	375	1,1
3	MAG	1,2	270	28	DC+	8,5	525	0,8
5								
6								

Zvarový kov a špecifikácia	AWS-A5.18 ER 70S-6 (SG3Si)
Chemické zloženie zvarového kovu	C - 0,058 % - Si - 0,79 % Mn - 1,32 % - P - 0,019 % S - 0,0155 % - Cr - 0,10 % N - 0,003 % - O - 0,013 %
Ochranný plyn	Ferromaxx® Plus
Klasifikácia ochranného plynu EN 439 – M 21(1)	
Prietok plynu	
– ochranný plyn	15 l/min
– formovací plyn	–
Typ TIG elektródy	–
Ochrana koreňa	–
Teplota predohrevu	okolitá
Teplota interpass	–
Tepelné spracovanie	–
Výlet drôtu	15 mm

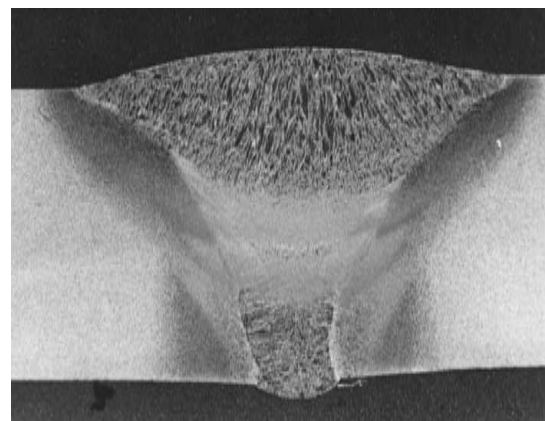
Sklon horáka	15° v smere postupu zvárania
Priemer hubice	20 mm

*– nevzťahuje sa

Postup zvárania



Makroštruktúra



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