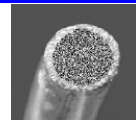


## Trubičkový drát pro svařování pod tavidlem

# TOPCORE® 742 B



**Typ:** Nízkoлегovaný trubičkový drát pro svařování pod tavidlem.

**Aplikace:** Jeřáby, konstrukce, nádoby, strojní díly a komponenty, slévárny automobilový průmysl.

**Vlastnosti :** Extrémně odolný svarový kov vůči trhlinám díky vysoce bazické náplni ve spojení s nízkým obsahem difúzního vodíku, pro svařování žárupevných ocelí a pro termomechanicky zpracované, jemnozrnné oceli s mezí kluzu do 690N/ mm<sup>2</sup>, pro zachování optimálních mechanických vlastností spoje nepřekračovat vnesené teplo přes 18 kJ/cm, kombinace s tavidlem **ST 55**.

**Normy:** AWS / ASME SFA-5.23 F12A4-EC-G

Materiály :	DIN	EN	ASTM
TM-ocel na potrubí	až StE 690.7 TM	až L690 M	A 714
Vysokopevnostní Jemnozrnná ocel ( tvrzená )	až StE 690 V	až S690QL	A 709 / A 515 / A 517
Vysokopevnostní Jemnozrnná ocel ( popuštěná )	až ESTE 690 VA	až S690G1QL1	A 514 / A 633 / A 709

**Certifikace :** TÜV

**Chemické složení svarového kovu % (typické hodnoty):**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0,08	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	0,5	2,2	0,5

**Mechanické vlastnosti svarového kovu (typické hodnoty):**

Vrubová houževnatost ISO-V

Tepelné zpracování	R <sub>p0,2</sub> [ N / mm <sup>2</sup> ]	R <sub>m</sub> [ N / mm <sup>2</sup> ]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie [ J ] - 40°C - 40°C - 60°C	
u	> 690	770 - 900	> 16	> 55	> 47
s	> 670	760 - 850	> 16	> 60	> 50

**U :** po svaření **S :** žhání na odstranění pnutí

**Průměry:** Ø 2,0 – 4,0 mm

Polarita

