

KATEGÓRIA

GTAW Pevné Drôty

TYP

Špeciálna Tig tyč s deoxidačnými prísadami pre lepšie zvaracie vlastnosti

APLIKÁCIE

Odporúča sa pre aplikácie vyžadujúce vysokú čistotu švového kovu. Ideálne pre zriedené, hrdzavé, lakované alebo pozinkované oceľové plechy počas údržby a opravy. Reštaurovanie automobilov, karosárske dielne, rámové a generálne opravy

VLASTNOSTI

Vynikajúce deoxidačné vlastnosti vďaka prídaniu Zr, Ti a hliníka.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.18: ER 70S-2
EN ISO 636-A: W 46 2 2Ti

VHODNÉ PRE

S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P355MP460M, P355Q-P460Q
ASTM: A27, A36, A106 triedy A/B/C, A139, A210 triedy A1/C, A214, A216 triedy WCA/WCB/WCC, A234 trieda WPB. A334 trieda 1 / API: 5L triedy X42-X65

SCHVÁLENIA

CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | V | Cu | Al | Ti+Zr |
|------|-----|-----|------|------|-------|-------|-------|-------|------|-----|-------|
| 0.05 | 0.5 | 1.2 | 0.01 | 0.01 | 0.034 | 0.018 | 0.006 | 0.002 | 0.11 | 0.1 | 0.17 |

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné | R P0,2 | Rm | A5 | Nárazová Energia (J) ISO-V |
|--------------|-----------|-----|-----|----------------------------|
| Spracovanie | MPa | MPa | (%) | RT |
| Po Zváraní / | 470 | 560 | 24 | 100 |
| | | | | -30°C |
| | | | | 55 |

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175

I1