

### KATEGÓRIA

GTAW Pevné Drôty

### TYP

Zvárací drôt potiahnutý meďou na GTAW zváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí

### APLIKÁCIE

Stavba lodí, potrubia, zváranie koreňov, mosty, opravy, stavebníctvo, pobrežné práce, zváranie automobilových dosiek atď...

### VLASTNOSTI

Extrémne ľahké zváranie s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami a zvýšenou medzou klzu.

### KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.18: ER 70S-6
EN ISO	636-A: W 50 5 4 Si1
F-nr	6
FM	1

### VHODNÉ PRE

Materiály	DIN	EN	ASTM
stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	rovnaký	Typický
Nelegované ocele	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
Kotľové ocele	H I, H III, 17Mn4,	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
Rúrové ocele	19Mn5 St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
-	StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-
Domex 460 MC			

### SCHVÁLENIA

TÜV (12399.00) CE

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr
0.08	0.95	1.75	0.012	0.015	0.01	0.01	0.01	0.001	0.009	0.002	0.013

### VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V	
				-20°C	-40°C
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)		
Po zváraní /	520	600	24	170	110

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

#### PARAMETRE ZVÁRANIA

D (MM)	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE
	PRÚD (A) DC-	JEDNOTNÉ (KG)	MASTER (KG)
1,6 X 1000	50-90	5	25
2,0 X 1000	70-110	5	25
2,4 X 1000	110-180	5	25
3,2 X 1000	150-250	5	25

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175

I1