

| | | |
|--------------|---|-------------------------------|
| KATEGÓRIA | GTAW Pevné Drôty | |
| TYP | Pevný výplňový kov na GTAW zváranie vysokopevnostných jemnozrnných ocelí. | |
| APLIKÁCIE | Stavba zariadení, ťažké konštrukcie, zdvíhanie, morské platformy, doprava atď. | |
| VLASTNOSTI | Pevný výplňový kov s vynikajúcimi prietokovými vlastnosťami v čistom argóne, vhodný pre vysokopevnostné jemnozrnné oceľe v kombinácii s vynikajúcou nárazovou pevnosťou pri mínusových teplotách. | |
| KLASIFIKÁCIA | AWS | A 5.28: ER 110S-1 |
| | EN ISO | 16834-A: W 79 4 I1 Mn3Ni1,5Mo |
| | F-nr | 6 |
| | FM | 2 |

VHODNÉ PRE S690QL, Dillidur 690, Weldom 700, Naxtra 70,S700MC, Alform 700 M, Domex 700 MC, PAS 70,S770QL

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPIKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| 0.08 | 0.5 | 1.6 | 0.01 | 0.01 | 0.3 | 1.4 | 0.3 |

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné | R | Rm | A5 | Nárazová Energia (J) ISO-V |
|--------------|------|-----|-----|----------------------------|
| | P0,2 | | | |
| Spracovanie | MPa | MPa | (%) | -50°C |
| Po Zváraní / | 810 | 920 | 18 | 65 |

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | BALENIE | BALENIE |
|--------------------|--------------------|----------|---------|
| D (MM) | PRÚD DC- | JEDNOTNÉ | MASTER |
| 1.6 | 50-90 | 5 KG | 25 KG |
| 2.4 | 110-180 | 5 KG | 25 KG |
| 3.2 | 150-250 | 5 KG | 25 KG |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 I1