

Tyče pro TIG z nelegované oceli pro svařování nelegovaných ocelí. Svarový kov pro provozní teploty od -50 °C do + 450 °C.

EN ISO 636-A	W 46 5 W3Si1
Werkstoff-Nr.	1.5125
AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S-6

Nejdůležitější základní materiály

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		[°C]	neprováděno +20°C	neprováděno -50°C
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	>420	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	500-600	
Tažnost	A ₅	[%]	≥20	
Houževnatost	A _V	[J]		>47

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn
0,06-0,14	0,7-1,0	1,3-1,6

Ochranný plyn TIG Schválení Svařovací tyče

I1
TÜV, DB, CE

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	25,0
2,0	1000	25,0
2,5	1000	25,0
3,0	1000	25,0

Svařovací polohy WIG Polarita proud TIG

PA, PB, PC, PF, PE
DC-