

Použití:

Svařovací tyčinky pro WIG (TIG) svařování, především pro výrobu tepelných zařízení podle předpisů ASME.

Vhodnost pro svařování, např.:

ASTM A106 Gr. B, C; A210 Gr. A1, C; A516 Gr. 70.

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-B: W 55 3 W4 M31

Svařovací proud: (-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,09	0,65	1,90	0,50

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
						-29	-20
AWS	TZ 0	I1	615	520	(28)	200	
EN	TZ 0	I1	>530	>460	>20		>47

TZ 0 - stav po svařování