

Opis:

Pręty do spawania metodą TIG zwykłych stali konstrukcyjnych, drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych, stali okrętowych i kottowych.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 355/S 355 i inne

Dopuszczenia:

TÜV 11141
BV 3YM
DNV III Y (I1)

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 636-A: W 38 3 W2Si

Prąd spawania:

(=) (-)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,10	0,60	1,20

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
						-18	-30
EN	TZ 0	I1	515	420	26		90
AWS	TZ 0	I1	>480	(>400)	(>22)	>27	

TZ 0 - po spawaniu

Opis:

Pręty do spawania metodą TIG zwykłych stali konstrukcyjnych, drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych, stali okrętowych i kottowych.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 420/S 420 i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 42.039.07
TÜV 09124

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 636-A: W 42 3 W3Si1

Prąd spawania:

= (-)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
						-29	-30
EN	TZ 0	I1	560	470	26		70
AWS	TZ 0	I1	>480	>400	(>22)	>27	

TZ 0 - po spawaniu

Opis:

Spoivo o zwiększonej zawartości składników Si - Mn w porównaniu z OK 12.61, zapewniające wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 460/S 460 i inne

Dopuszczenia:

ABS	3Y
BV	3YM
CE	EN 13479
DNV	IIIM (I1)
GL	3Y
LR	3 3Y
TÜV	05260

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1

Prąd spawania:

☐ (-)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C	
						-29	-30
EN	TZ 0	I1	595	525	26		70
AWS	TZ 0	I1	>480	>400	(>22)	>27	

TZ 0 - po spawaniu