



OK Tigrod 13.12

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G
 EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
 EN ISO 21952-B: W55 1CM3

Použití:

Nízkolegovaný drát s 1% Cr, 0,5% Mo pro svařování žárovečných a nízkolegovaných ocelí s vyšší pevností s pracovní teplotou do 450°. Především pro kořenové vrstvy a tenkostěnné díly.

Vhodnost pro svařování, např.:

13CrMo 4-5, G17CrMo 5-5 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TÜV 04952

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
 EN ISO 21952-B: W 55 1CM3
 SFA/AWS A5.28: ER 80S-G

Svařovací proud: =(-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,10	0,50

Jiné údaje:

W.Nr. ~ 1.7339

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 700°C/0,5h.