

Použití:

Svařovací tyčinky pro WIG (TIG) svařování žárovečných ocelí typu 1Cr0,5Mo, používaných podle předpisu ASME pro výrobu součástí tepelných a energetických zařízení z ocelí dle ASTM. Drát vysoké metalurgické čistoty.

Vhodnost pro svařování, např.:

A213 Gr. T12 a A335 Gr. P11 a P 12.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Svařovací proud: (-)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	0,60	1,30	0,50

X faktor: <15

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J) ^{°C} -40
AWS	TZ 1	I1	730	640	24	>47

TZ 1 - stav po žihání 620°C/1h.