



# OK Tigrod 13.16

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-B2  
EN ISO 21952-B: W55 1CM

## 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 <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C -40
AWS	TZ 1	I1	730	640	24	>47

TZ 1 - stav po žihání 620°C/1h.

D