



OK Tigrod 13.17

SFA/AWS A 5.28: ER 90S-B3
EN ISO 21952-B: W62 2C1M

Použití:

Svařovací tyčinky pro WIG (TIG) svařování žárovečných ocelí typu 2,25Cr1Mo, používaných podle předpisů ASME pro výrobu součástí tepelných a energetických zařízení z ocelí dle ASTM. Drát vysoké metalurgické čistoty.

Vhodnost pro svařování, např.:

A213 Gr. T22 a A335 Gr. P22.

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	2,50	1,00

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	620	22	>47

TZ 1 - stav po žihání 690°C/1h.