



# OK Tigrod 13.26

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G  
EN ISO 636-A: W3Ni1

## Použití:

CrNi drát pro svařování ocelí se zvýšenou odolností proti atmosférické korozi typu CORTEN A, B, Atmosfix, Patinax, Dullicor a jiné.

## Vhodnost pro svařování, např.:

S235 J2W až S355 J2G1W a jiné

## Klasifikace, certifikace:

DNV IV YM  
CE FN 13 479

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-A: W 46 6 W3Ni1

## Svařovací proud: =(-)

## Typické chemické složení drátu (%):

| C    | Si   | Mn   | Ni   | Cu   |
|------|------|------|------|------|
| 0,10 | 0,80 | 1,40 | 0,85 | 0,40 |

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>4</sub><br>% | KV (J)/°C |     |     |     |
|----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
|          |      |      |                       |                          |                     | +20       | -20 | -40 | -60 |
| AWS      | TZ 0 | I1   | 580                   | 480                      | 30                  | 110       | 70  | 60  |     |
| AWS      | TZ 1 | I1   | 545                   | 430                      | 32                  | 230       | 210 | 170 | 160 |

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 650°C/2h.