



# OK Tigrod 13.28

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-Ni2  
EN ISO 636-A: W2Ni 2

## Použití:

Nízkoalokovaný drát pro svařování jemnozrných CrMn ocelí podobného chemického složení tam, kde je požadavek na dobré vlastnosti svarového kovu za nízkých teplot. Je vhodný pro svařování nádob, trubek.

## Vhodnost pro svařování, např.:

P460 NL2, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

TÜV 06243

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-A: W 46 5 W2Ni2

## Svařovací proud: =(-)

## Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,09	0,60	1,00	2,40

## 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		
						-20	-40	-60
AWS	TZ 1	I1	630	540	30	200	180	150

TZ 1 - stav po žíhání 620°C/15h.

D