

Pręty TIG Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowane pręty gatunku W3Si1 / ER70S-6 do spawania metodą TIG stali niestopowych, stali niskostopowych węglowo-manganowych, stali konstrukcyjnych, stali na urządzenia ciśnieniowe i minimalnej granicy plastyczności 420 MPa. Stopiwo charakteryzuje się dużą czystością metalurgiczną, doskonałymi własnościami wytrzymałościowymi i udarnościami do temperatury - 50°C.

Zaleca się użycie prętów CARBOROD 1 do spawania warstw graniowych.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty argon Ar.

Klasyfikacja	
EN ISO	636-A: W 42 4 W3Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-50 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 24	≥ 90	≥ 47

100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1

Materiały

S(P)235 - S(P)420

GP240; GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

