

Pręty TIG Stale niestopowe i niskostopowe

Miedziowane pręty gatunku W4Si1 / ER70S-6 do spawania metodą TIG stali niestopowych, stali niskostopowych węglowo-manganowych, stali konstrukcyjnych, stali na urządzenia ciśnieniowe i minimalnej granicy plastyczności 460 MPa. Stopiwo charakteryzuje się dużą czystością metalurgiczną, doskonałymi własnościami wytrzymałościowymi i udarnością do temperatury - 50°C.

Zwiększona zawartość krzemu wpływa na zwiększenie płynności jeziora ciekłego metalu, stabilności łuku elektrycznego, zmniejsza ilość odprysków, natomiast większa wytrzymałość stopiwa to efekt zwiększonej zawartości manganu. Zaleca się użycie prętów CARBOROD 1A do spawania warstw graniowych.

Jako gaz osłonowy należy stosować czysty argon Ar.

Klasyfikacja

EN ISO	636-A: W 46 5 W4Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.020	≤0.020

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-50 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 120	≥ 60

100% Ar

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: I1

Materiały

S(P)235 - S(P)460

GP240; GP280

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

