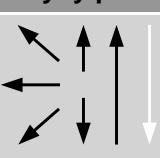


Normy						
EN ISO 636-A		EN ISO 636-B		AWS A5.18		
W 42 5 W3Si1		W 49A5W6		ER70S-6		
Vlastnosti a použití						
Drát pro svařování nelegovaných ocelí pod argonem. Typické použití pro výrobu kotlů, zásobníků, různých aparátů, potrubí.						
Základní materiály						
Oceli s mezí kluzu do 420 MPa S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL-S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P420NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, lodní oceli: A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, B, C, D; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 515 Gr. 60, 65, 70; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50, 55; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 607 Gr. 45; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 668 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60.						
Chemická analýza drátu						
	C		Si		Mn	
hm. %	0,08		0,85		1,50	
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
tepelné zpracování	ochranný plyn	mez kluzu R <sub>p0.2</sub>	pevnost R <sub>m</sub>	tažnost A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	vrubová houževnatost ISO -V KV J	
		MPa	MPa	%	+20 °C	-50 °C
bez TZ, po svaření	I1	440	560	25	130	50
Pokyny pro svařování						
	druh proudu: DC ( - )	ochranný plyn: (EN ISO 14175) I 1-3	označení na drátu: † W 3 Si 1 / ER70S -6	ø mm	L mm	
				1,6	1000	
				2,0	1000	
				2,4	1000	
				3,2	1000	
Certifikace						
TÜV ( 01656), DB (42.132.119) , DNV, CE						