

SG 2

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt		
Typ	Plný pomedený zvärací drôt s medzou kĺzu 420N mm ² , vyvinutý pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.		
APLIKÁCIE	Stavba lodí, potrubí, mostov, výroba konštrukcií, automatizované a robotické zváranie.		
VLASTNOSTI	Veľmi dobré zväracie vlastnosti, vďaka ktorým je tento drôt najpoužívanejší. Vhodný pre automatizované a robotické zváranie. Vhodný pre všetky polohy, zvárateľný v ochrane plynov CO ₂ a argón-mix.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.18: ER 70S-6	
	EN ISO	14341-A: G 42 4 M G3Si 1 14341-A: G 42 3 C G3Si 1	
	DIN: W.Nr.	1.5125	
	DIN	8559: SG2	

VHODNÉ PRE	Base metal	DIN	EN	ASTM
Stavba lodí		A, B, D, AH 32 till EH 36	~~~~~	A 131 / A 106
Nelegovaná oceľ		St 33, St 37-2, St 52-3	P235GH, P265GH,	A 515 / A 715
Oceľ na kotly		HI, HII, 17Mn4, 19Mn5	P295GH	A 283 / A 285
-		20Mn5	-	A 414 / A 662
Potrubná oceľ		St 35.8, St 45.8	P235T1/T2 - P355N	A 372 / A 369
-		StE 210.7TM - StE 380.7TM	L210 - L380	A 210 / A 516
Jemnozrnná oceľ		StE 255 do StE 420	S255 - S420	A 255 / A 333
API oceľ		X42	X42	A 350 / A 612

SCHVÁLENIA TUV, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0.08	1.45	0.85	-	-	-	<0.025	<0.025

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Typ plynu	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
M21	>430	>540	>24	150	90		
C1	>390	>470	>24	100	70		

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zväracie parametre		Balenie	
D (mm)	Prúd (A) DC-	Typ cievky	kg / cievka / sud
0.6 mm	30-90	D-200 / D-300	5 / 15
0.8 mm	60-200	D-200 / K-300 / sud	5 / 15 / 250
1.0 mm	80-300	D-200 / K-300 / sud	5 / 15 / 250
1.2 mm	120-380	D-200 / K-300 / sud	5 / 15 / 250
1.6 mm	225-550	D-200 / K-300 / sud	5 / 15 / 250

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21, C1