

## SG Mo Tig

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW plný drôt

**TYP** Plný meďou obalený zvärací drôt vyvinutý pre metódu TIG s 0,5% obsahom molybdénu

**APLIKÁCIE** Žiaruvzdorné ocele, parné potrubia, tlakové nádoby, kotly, príslušenstvá.

**VLASTNOSTI** Vyznačuje sa vynikajúcimi zväracími a mechanickými vlastnosťami s medzou klzu od 460 N/mm<sup>2</sup>. Vhodný najmä pre zváranie žiarupevných ocelí, pre pracovné teploty do 500°C.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.28: ER 80 S-G
EN ISO	21952-A: W Mo Si
DIN: W.Nr.	1.5424
DIN	8575: SG Mo

**VHODNÉ PRE**

Žiaruvzdorné ocele:: 15mo3, 16Mo3, 17Mo3, 22Mo4, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV6 4 , A335 stupeň P1  
 Oceľ na kotly: P235GH, P310GH  
 Potrubná oceľ:: L320Nb, L415Nb, L360Nb, L485Nb, X52-X70  
 Jemnozrnná oceľ:: S255N, S460N, P255NH, P460NH, P460NL1  
 Liatina: GE 240, GE 300

**SCHVÁLENIA** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.09	1.20	0.60	< 0.15	< 0.15	0.5

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V	
				20°C	40°C
AW	> 480	> 580	> 22	180	> 47
PWHT	> 400	> 510	> 19	200	

AW: stav po zvarení / PWHT: 620°C / 1 hod

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zväracie parametre		Balenie	
D (mm)	Prúd (A) (DC-)	tuba	kartón
1.6 x 1000 mm	50-90	5 kg	25 kg
2.0 x 1000 mm	70-110	5 kg	25 kg
2.4 x 1000 mm	110-180	5 kg	25 kg
3.2 x 1000 mm	180-320	5 kg	25 kg

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nepožaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** I1-3