

## SG Ni1

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW plný drôt		
<b>TYP</b>	Plný zvärací drôt vyvinutý pre zváranie jemnozrnných ocelí a hlavne pre aplikácie za studena.		
<b>APLIKÁCIE</b>	"Offshore" zariadenia, aplikácie pri nízkych teplotách do -60°C, žeriavy, nádoby, potrubia pre požiadavky "NACE", kotly.		
<b>VLASTNOSTI</b>	Veľmi dobré mechanické vlastnosti aj pri nízkych teplotách ( do -60°C) a to vďaka obsahu niklu a zvýšenej pevnosti nad 460 N/mm2.		
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.28: ER 80S-Ni1	
	EN ISO	14341-A: G 50 6 MZ G3Ni1	
	DIN	8575: SG Ni1	

<b>VHODNÉ PRE</b>	<b>Materiály</b>	<b>DIN</b>	<b>EN</b>	<b>ASTM</b>
	stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	podobne	typické
	nelegovaná oceľ	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355-S460	A 258 / A 516
	oceľ na kotly	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
	potrubná oceľ	St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
	-	StE 210.7 TM, StE 480.7 TM	L210 - L480MB	A 299
	jemnozrnná oceľ	StE 255 to StE 460	S255 - S500 (NL1,2)	-
	API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-

<b>SCHVÁLENIA</b>	CE
-------------------	----

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Ni
0.08	1.05	0.50	0.9

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V
AW	> 470	> 560	> 24	-20°C -60°C > 47

AW:stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0,8	15-24	60-200	D-200 / KD-300 / sud	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1,0	16-32	80-300	D-200 / KD-300 / sud	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000
1,2	18-34	120-380	D-200 / KD-300 / sud	5 / 15 / 250	1000 / 1080 / 1000

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nepožaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21