

|              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                         |
|--------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| KATEGÓRIA    | GMAW Pevné Drôty                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                         |
| TYP          | Špeciálny Mag drôt s deoxidačnými prísadami na zlepšenie zvaracích vlastností.                                                                                                                                                                                                                       |                         |
| APLIKÁCIE    | Odporúča sa pre aplikácie, ktoré vyžadujú vysokú čistotu zvarového kovu. Ideálne pre zriedené, hrdzavé, lakované alebo pozinkované oceľové plechy pri údržbe a opravách. Reštaurovanie automobilov, karosárne, rámy a generálne opravy.                                                              |                         |
| VLASTNOSTI   | Nízka tvorba postreku, vynikajúce prietokové a deoxidačné vlastnosti vďaka prídaniu Zr, Ti a hliníka. SG Titan je bronzový drôt s vynikajúcimi vlastnosťami so štandardnými oceľovými vložkami.                                                                                                      |                         |
| KLASIFIKÁCIA | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | A 5.18: ER 70S-2        |
|              | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 14341-A: G 46 A M21 2Ti |
|              | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 6                       |
|              | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 1                       |
| VHODNÉ PRE   | S185-E360, S235JR-S355JR, S235JO-S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P355MP460M, P355Q-P460Q<br>ASTM: A27, A36, A106 triedy A/B/C, A139, A210 triedy A1/C, A214, A216 triedy WCA/WCB/WCC, A234 trieda WPB.<br>A334 trieda 1 / API: 5L triedy X42-X65 |                         |

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



## TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)

| C    | Si  | Mn  | P    | S    | Al  | Ti+Zr |
|------|-----|-----|------|------|-----|-------|
| 0.05 | 0.5 | 1.2 | 0.01 | 0.01 | 0.1 | 0.17  |

## VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné      | R    | Rm  | A5  | Nárazová Energia (J) ISO-V |
|--------------|------|-----|-----|----------------------------|
| Spracovanie  | P0,2 | MPa | (%) | -30°C                      |
| Po Zváraní / | 460  | 565 | 24  | 60                         |

PARAMETRE ZVÁRANIA /  
BALENIE

| PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | PARAMETRE ZVÁRANIA | BALENIE               | BALENIE             | BALENIE            |
|--------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|---------------------|--------------------|
| D (MM)             | NAPÄTIE (V)        | PRÚD (A)           | TYP CIEVKY            | KG / CIEVKA / BUBON | KG / PALETA        |
| 0.6                | 14-21              | 30-90              | D-200 / K-300         | 5 / 15              | 1000 / 1080        |
| 0.8                | 14-27              | 60-200             | D-200 / K-300 / BUBON | 5 / 15 / 250        | 1000 / 1080 / 1000 |
| 1.0                | 14-30              | 80-300             | D-200 / K-300 / BUBON | 5 / 15 / 250        | 1000 / 1080 / 1000 |
| 1.2                | 15-34              | 120-380            | D-200 / K-300 / BUBON | 5 / 15 / 250        | 1000 / 1080 / 1000 |

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO  
SUŠENIA

Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175

M21