

Opis:

Spoivo do spawania metodą TIG stali odpornych na korozję atmosferyczną typu COR-TEN, Patinax itp. Odpowiednie także do stali o podwyższonej wytrzymałości, pracujących w niskich temperaturach.

Materiał spawany:

S235 J2W do S355 J2G1W i inne

Dopuszczenia:

DNV IV YM

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Prąd spawania: = (-)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,10	0,80	1,40	0,85	0,40

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	580	480	30	110	70	60	
AWS	TZ 1	I1	545	430	32	230	210	170	160

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 650°C/2h.