

## Použitie:

Drôt na zváranie bežných nelegovaných a jemnozrných ocelí, tlakových nádob a lodných plechov.

## Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 420/S 420 a iné

## Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479  
DB 42.039.07  
TÚV 09124 - pozri prehľad kapitola N

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 636-A: W 42 3 W3Si1

## Zvárací prúd:

☐ = (–)

## Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C    | Si   | Mn   |
|------|------|------|
| 0,09 | 0,90 | 1,50 |

## Iné údaje:

W.Nr. 1.5125

## Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>eL</sub><br>MPa | A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> )<br>% | KV (J)/°C |     |
|-----------|------|------|-----------------------|------------------------|---------------------------------------|-----------|-----|
|           |      |      |                       |                        |                                       | -29       | -30 |
| EN        | TZ 0 | I1   | 560                   | 470                    | 26                                    |           | 70  |
| AWS       | TZ 0 | I1   | >480                  | >400                   | (>22)                                 | >27       |     |

TZ 0 - stav po zvarení