

Použitie:

Drôt na zváranie nízkolegovaných ocelí s min. medzou klzu 510 MPa, pevnosťou v ťahu 710 MPa aj v prípadoch, kde sa požaduje dobrá rázová húževnatosť za nižších teplôt.

Interpass teplota: 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 16834-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

Zvárací prúd:

☐ = (-)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,10	0,70	1,40	0,25	0,60	0,60

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C			
							0	-20	-40	-46
EN	TZ 0	I1	+20	750	585	27	150	85	69	-
EN	TZ 1	I1	+20	640	550	27	190	160	120	-
EN	TZ 1	I1	+450	530	435	25				
AWS	TZ0	I1	+20	710	570	(24)				152

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C/1h.