



OK Tigrod 12.64

SFA/AWS A 5.18: ER 70S-6
EN ISO 636-A: W4Si1

Opis:

Spoivo o zwiększonej zawartości składników Si - Mn w porównaniu z OK 12.61, zapewniające wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 460/S 460 i inne

Dopuszczenia:

ABS 3Y
BV 3YM
CE EN 13479
DNV IIIYM (I1)
GL 3Y
LR 3 3Y
TÜV 05260

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1

Prąd spawania: (-) (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,10 | 1,00 | 1,70 |

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | Gaz | R _m MPa | R _{eL} MPa | A ₅ (A ₄) % | KV (J)/°C | |
|---------------|------|-----|-----------------------|------------------------|---------------------------------------|-----------|-----|
| | | | | | | -29 | -30 |
| EN | TZ 0 | I1 | 595 | 525 | 26 | | 70 |
| AWS | TZ 0 | I1 | >480 | >400 | (>22) | >27 | |

TZ 0 - po spawaniu