

TIGWELD 2

Pręty TIG [GTAW]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 636-A : W 42 5 W3Si1 DIN 8559 : W SG2 AWS A-5.18 : ER 70S-6	UDT	Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy Agrotechnika Rzemiosło i hobby

- Pręt lity do spawania metodą TIG stali niestopowych i niskostopowych o uniwersalnym zastosowaniu.
- Stopiwo charakteryzuje się wysoką czystością metalurgiczną.
- Bardzo niskie stężenie S i P.
- Wysoka zwilżalność sprawia, iż ograniczeniu ulega ilość niezgodności takich jak przyklejenie, a proces spawania jest przyjemny dla spawacza, nawet początkującego.
- Ograniczona ilość krzemianów na powierzchni lica eliminuje proces czyszczenia międzyścigowego, co przyspiesza wykonanie złącza.

Zastosowanie

Wszelkiego rodzaju konstrukcje i elementy wykonane z materiałów, które mogą być łączone tym typem stopiwa.

Urządzenia i elementy ciśnieniowe, konstrukcje wykonane ze stali drobnoziarnistych, węglowo-manganowych, połączenia spawane w stalach okrętowych i kotłowych.

Materiał rodzimy

	EN
Stale konstrukcyjne:	S235-S355
Blachy kotłowe:	P235GH-P355GH
Rury:	L235-L355N
Stale drobnoziarniste:	S275-S420

Skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,08	0,90	1,50

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>460
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	≥500
Wydłużenie A5 [%]	>22
Udarność Kv [J]	>47 J (-50°C) /
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	l1 - Ar /

Parametry spawania | pakowania

∅	Długość [mm]	Waga paczki [kg]
1,6	1000 /	5,0 / 25,0
2,0	1000 /	5,0 / 25,0

2,4	1000 /	5,0 / 25,0
3,0	1000 /	5,0 / 25,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.