

Присадочный материал TIG предназначенный для сварки нелегированной стали. Рекомендуется для первого прохода, когда требуется контролируемый провар, и подходит для сталей, из которых сделаны резервуары и трубы.

## ■ Классификация

AWS 5.18 : ER70S-6  
EN 636A / EN ISO 14341A : G/W3Si1  
DIN 8559 : WSG2

## ■ Применения

- Трубопроводы,
- Для первых проходов сварки.

## ■ Преимущества

- Высококачественные соединения конструкционных сталей.
- Превосходные механические свойства, в частности при сварке TIG листов малой толщины.

## ■ Химические свойства

C %	Si %	Mn %
0.08	0.85	1.45

## ■ Механические свойства

Re	Rm	A 5 d	KV 20°C	KV 0°C
> 420 Мпа	500-640 Мпа	> 22%	150 J	100 J

## ■ Рекомендации

Ø пруток (mm)	1,6	2	2,4
толщина (mm)	1,5 ▶ 2	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
сварочный ток (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

Защитная газовая атмосфера согласно норме EN ISO 14175  
100% Аргон (I1)



## Упаковка

Арт.	Ø (mm)	длина (mm)	→ X...
087224	Ø 1.6	330	60
087231	Ø 2.0	330	40

Арт.	Ø (mm)	длина (mm)	→ X...
087019	Ø 1.6	1000	315
087217	Ø 2.0	1000	205
087033	Ø 2.4	1000	142