

WE TIG SG2



Sudare, de la A la Z

EN ISO 636-A:	W 42 4 W3Si1	AWS A 5.18:	ER 70S-6		
---------------	--------------	-------------	----------	--	--

DESCRIERE SI APLICATII :

WE TIG SG2 este o bagheta TIG cuprata de tip W3Si1/ER70S-6. Este indicata pentru utilizarea in special cu protectie de argon. WE TIG SG2 este recomandata pentru sudarea otelurilor C-Mn nealiate si slab aliate si este in general utilizata pentru realizarea straturilor de radacina si pentru sustinerea sudurii atunci cand realizarea unui strat pe partea opusa nu este posibila. Proprietati mecanice excelente si rezistenta la incovoierea prin soc la temperaturi scazute de pana la -50°C.

Se recomanda pentru sudarea otelurilor de tipul:

- S235JR - S355JR, S235JO - S355JO, S235J2 - S355J2, S275N - S420N, S275M - S420M, S275NL - S420NL, S275ML - S420ML
- P235GH - P355GH, P275NL1 - P355NL1, P275NL2 - P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH - P420NH, P195TR1 - P265TR1, P195TR2 - P265TR2, P195GH - P265GH
- L245NB, L415NB, L245MB - L415MB, GE200 - GE240, GE300, oteluri navale: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F40
- ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C;
- API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

Valori tipice

C %	Mn %	Si %	P %	S %
0,07	1,40	0,80	max. 0,025	max. 0,025

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere N/mm ²	Rezistenta la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J	
			+20 ⁰ C	-50 ⁰ C
min. 460	530-680	min. 22	min. 90	min. 47

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	Kg/pachet
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0

DCEN (DC-); Ar: 15-25 l/min

POZITII DE SUDARE :

