

SDA 2

Strana 1/1

SKUPINA: Nelegované a nízkolegované oceli

METODA: Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)

TYP: Plný drát / MAG

NORMY: EN ISO 14341-A : G 38 4 M G3Si 1
AWS ASME 5.18 : ER70S-6

W.NR.: 1.5125

CERTIFIKACE: TÜV, ABS, BV, DNV, GL, LR, DB

VÝROBCE: Drahtzug Stein - ITW Welding

MATERIÁLY: Lodní průmysl - A, B, D, AH 32 - EH 36, A 131
Konstrukční nelegované oceli < 355 MPa - S185 - S355, A 106 Gr. B, A A 515, A 714
Tlakové nádoby < 355 MPa - P235GH - P295GH, A 238, A 285, A 414, A 662, A 372
Ocel na potrubí < 355 MPa - P235T1/T2 - P355N, L210 - L380, A 369, A 210, A 106
Jemnozrnné oceli < 355 MPa - S255-S380, A 516, A 255, A 333, A612
Ocel dle API-norem < 355 MPa - X42 - X 60

POUŽITÍ: Nízkolegovaný poměděný plný drát pro svařování konstrukcí nebo tlakových nádob v argonových směsných plynech nebo v čistém CO₂. Ocelové konstrukce, tlakové nádoby, lodářský průmysl, strojní díly a komponenty, potrubní díly a tlakové rozvody.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Fe
0,06 - 0,14	1,3 - 1,6	0,7 - 1,0	< 0,025	< 0,025	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 420	500 - 640	> 20	- 20 °C > 60	- 40 °C > 47

POLARITA: DC+

PLYN: M21 / C1

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
SDA2S08	0,8 mm		16 kg / BS300
SDA2S10	1,0 mm		16 kg / BS300
SDA2S12	1,2 mm		16 kg / BS300
SDA2S16	1,6 mm		16 kg / BS300