



# OK Tigrod 13.09

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G  
 EN ISO 636-A: W2Mo  
 EN ISO 21952-A: WMoSi  
 EN ISO 21952-B: W52 1 M3

## Použití:

Drát legovaný 0.5% Mo pro svařování ocelí s vyšší pevností a žárovečných ocelí s pracovní teplotou do 500°C.

## Vhodnost pro svařování, např.:

typů P235 - P460, S235 - S 460, 16Mo3 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
 DB 42.039.08  
 DNV III YMS  
 TÜV 04950

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-A: W 46 2 W2Mo  
 EN ISO 21952-B: W 52 1 M3

## Svařovací proud: =(-)

## Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,70	1,10	0,50

## Jiné údaje:

W.Nr. 1.5424

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C					
						+20	-20	-29	-40	-46	-60
EN	TZ 0	I1	630	540	25	180	160		90		25
EN	TZ 1	I1	560	425	31	147	127				
AWS	TZ 0	I1	>550	>470	(>17)			150		130	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 620°C/0,5h.

**D**