



# OK Tigrod 12.60

SFA/AWS A 5.18: ER 70S-3  
EN ISO 636-A: W2Si

## Použití:

Drát pro svařování běžných nelegovaných, jemnozrných ocelí, tlakových nádob a lodních plechů.

## Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 355/S 355 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

TÜV 11141  
BV 3YM  
DNV III Y (I1)  
ABS 3Y

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

## Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 636-A: W 38 3 W2Si

## Svařovací proud: =(-)

## Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn
0,10	0,60	1,20

## Jiné údaje:

W.Nr. 1.5130

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C	
						-18	-30
EN	TZ 0	I1	515	420	26		90
AWS	TZ 0	I1	>480	(>400)	(>22)	>27	

TZ 0 - stav po svařování

D