

Technický list



NORMFEST®

Normfest, s.r.o.
Pekařská 603/12
155 00, Praha 5
tel.: +420 257 013 280
fax.: +420 257 013 281
mail: info@normfest.cz
www.normfest.cz
www.normfest-shop.cz



**svařovací drát pro svařování v
ochranné atmosféře
SG 2 pro ocel
cívka ř 16 kg
1,2 mm / 4982-012**

Svařovací drát SG 2 s normovým označením:
DIN EN 440 G 42 4 M G3 Si1 / G 42 3 C
G3 Si1
AWS/ASME SFA-5.18 ER 70 S-6
Srovnatelné číslo materiálu: 1.5125
Otestováno zkušebním ústavem TÜV Pfalz.

Homologace:
DB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS, PRS

Svařovací drát SG 2 s normovým označením:
DIN EN 440: G 42 4 M G3 Si1 / G 42 3 C G3 Si1
AWS/ASME SFA-5.18: ER 70 S-6
Srovnatelné číslo materiálu: 1.5125

technická data

Materiály:

Označení EN Označení EN Označení EN Označení DIN

S 185 St 33
S 235 až S355 St 37-2 až St 52-3
P235 St 35,8 P265 St45.8
P235GH, P265GH HI, HII P295GH, P355GH 17 Mn 4, 19 Mn 5
E295, E335 St 50, St 60 * L210 až L360 StE210.7 (TM) -StE360.7 (TM)
S255N, S380N StE 255, StE 380 S (P) 275 až S (P) 355 StE285 až StE355
GE200, GE240, GE260 GS-38, GS-52
A, B, D, E

* Podle tloušťky plechu předehejte na 150 - 300 ° C

Dbejte na přípustné provozní teploty pro přídavný kov a základní materiál

Analýza drátu (směrné hodnoty v%):

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

Analýza svarového kovu (směrné hodnoty v%):

C Si Mn P S
0,05-0,10 0,5-0,8 0,7-1,0 <0,025 <0,025

Mechanické vlastnosti čistého svarového kovu (jednotlivé hodnoty jsou směrné hodnoty):

Tepelná mez kluzu Pevnost v tahu Prodloužení při přetržení Rázová práce ISO-V [Joule]

úprava [N / mm²] [N / mm²] A5 [%] 20 ° C -20 ° C

U > 420 500-640 > 22 > 80 > 47

U = neošetřeno (stav svařování)

Hodnoty analýzy a mechanické kvality platí pro použití ochranného plynu:

DIN EN 439-C1 (100 obj.% Co₂)

Ochranný plyn podle DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), M22 (INARC S 8), M23 (INARC KS 55), M24 (ARCAL 24)

Spotřeba:

12 l / min při d 0,8 mm, 15 l / min při d 1,2 mm

d = průměr

Dodací formulář:

Cívka do koše K300 (16 kg)

Průměr drátu v [mm] 1.2