



## IW-SG/2

AWS A5-18 ER70S-6  
DIN 8559 SG 2  
BS 2901 a 18

### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- Huzalelektroda CO<sub>2</sub> és kevertgáz alatt történő hegesztéshez szerkezeti acélokon, tartály-, hajó- és hídépítésekénél.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C = 0,08 Si = 0,9 Mn = 1,5

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	R N/mm <sup>2</sup>	Rs N/mm <sup>2</sup>	A5 %	KV +20 °C J/cm <sup>2</sup>	KV -20 °C J/cm <sup>2</sup>	KV -40 °C J/cm <sup>2</sup>
kevert gáz	590	490	30	120	90	40
CO <sub>2</sub>	560	460	28	110	70	30

### ALAPANYAGOK:

St 34 X 42 St E 255  
St 360 X 60 St E 420  
St 42 17 Mn 4 W St E 250  
St 55.4 19 Mn 5 W St E 420st 510-3

### Alkalmazható védőgáz:

MIG/MAG: C1 széndioxid; M21 argon+széndioxid (DIN 32526)

## IW-SG/3

AWS A5-18 ER70S-6  
DIN 8559 SG 3  
BS 2901 A 18

### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- Huzalelektroda CO<sub>2</sub> és kevertgáz alatt történő hegesztéshez magasabb folyáshatárral rendelkező tartály- és hajóépítésnél használatos acélokon.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C = 0,08 Si = 0,95 Mn = 1,8 – 1,95

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	R N/mm <sup>2</sup>	Rs N/mm <sup>2</sup>	A5 %	KV +20 °C J/cm <sup>2</sup>	KV -20 °C J/cm <sup>2</sup>	KV -40 °C J/cm <sup>2</sup>
kevert gáz	610	500	30	120	90	40
CO <sub>2</sub>	600	490	28	110	70	30

### ALAPANYAGOK

St 42 X 42 TTSt 45  
St 55.4 X 65 St E 500  
St 510.3 19 Mn 5 W St E 500  
St E 240.7  
St E 290.7  
St E 445.7

### Alkalmazható védőgáz:

MIG/MAG: C1 széndioxid; M21 argon+széndioxid (DIN 32526)

## IW-NiMoCr

AWS 5.28-79: ER 100S-1  
SFA-5.28: ER 100S-1

### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- védőgáz huzalelektroda magasabb folyáshatárral rendelkező ötvözött nemesíthető és finomszemcsés szerkezeti acélok hegesztéséhez. Alacsony hőmérsékleten is alkalmazható acélokhoz;
- előmelegítési- és közbelső hőmérsékletet mindig az alapanyaggal kell összehangolni;
- alkalmazási területe főleg a tartály-, csővezeték- és készülékgyártásban kötőhegesztések végzésénél.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C :	0,10%
Si:	0,55%
Mn:	1,60%
P:	max. 0,025%
S:	max. 0,025%
Cr:	0,30%
Ni:	1,40%
Mo:	0,30%
V:	0,10%

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Gáz	M 21	C 1
folyáshatár	N/mm <sup>2</sup>	mind. 720	mind. 680
szakítószilárdság	N/mm <sup>2</sup>	780 - 780	740 - 800
nyúlás	%	mind. 16	mind. 17
fajlagos ütőmunka (ISO-V-próba)	J (RT) (-60°C)	mind 90 mind. 30	mind. 80

### ALAPANYAGOK:

W.-Nr. 1.7279, 1.8920, 1.8921, 1.8922; finomszemcsés szerkezeti acélok StE 620, StE 690; StE47 - St51; TTStE 47 - TTStE 51; USS-T1, USS-T1A, T1B (Hy 100), BH 70 V, páncélacél, N-A-XTRA 55-70.

### Alkalmazható védőgáz:

MIG/MAG: C1 széndioxid; M21 argon+széndioxid (DIN 32526)