

## (OK TIGROD 16.53)

### Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí podobného složení v tvářeném nebo litém stavu, pro heterogenní spoje, např. nerezavějící ocel s ocelí nízkolegovanou.

### Klasifikace, certifikace:

TÚV 10021  
CE EN 13479  
další: CWB

### Ochranný plyn (EN439):

I1

### Svařovací proud: (=)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,40	1,80	24,0	13,0

### Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4332  
FN: ~20

**C**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ 0	I1	590	430	40	160	130	90

TZ 0 - stav po svařování

### Balení:

Ø (mm)	délka (mm)	balení	hmotnost (kg)
1,6	1000	R150	5
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5
3,2	1000	R150	5
4,0	1000	R150	5