

### Класификация:

SFA/AWS A 5.18: ER 70S-6  
W. Nr.: 1.5130

БДС EN 636-A: W 46 3 W4Si1  
(БДС EN 1668): (W 46 3 W4Si1)

### Предназначение:

Помеднен W4Si1/ER70S-3 тел за ВИГ заваряване на нелегирани и ниско легирани стомани. Като защитен газ се препоръчва аргон. В сравнение с OK Tigrod 12.61 има по-голямо съдържание на силиций и манган, което осигурява по-висока якост. По-високото съдържание на силиций намалява чувствителността към замърсявания и осигурява гладка и равномерна повърхност на шева. Тестван е до температура -40 °C.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P 235/S 235 - P 460/S 460 и др.

### Защитен газ:

I1

### Одобрения и сертификати:

### Заваръчен ток:

= (-)

CE	EN 13479	DNV	IIYM (I1)
TÜV	05260	GL	3Y
ABS	3Y	LR	3 3Y
BV	3YM		

### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>eL</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
						- 29	- 30
EN	TZ 0	I1	595	525	26		70
AWS	TZ 0	I1	> 480	> 400	(> 22)	> 27	

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	126416(хххх)*
2,0	1000	5,0	126420(хххх)*
2,4	1000	5,0	126424(хххх)*
3,2	1000	5,0	126432(хххх)*
4,0	1000	5,0	126440(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.