

OK Tigrod 309L

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka typu 24Cr13Ni na zváranie ocelí podobného zloženia v tvárnenom aj v liatom stave, na heterogénne spoje napr. nehrdzavejúcich ocelí s oceľou nízkolegovanou. Pôvodný názov: OK Tigrod 16.53.

SFA/AWS A 5.9 ER309L
EN ISI 14343-A W 23 12 L
W.Nr. ~1.4332

Klasifikácia, certifikácia: Typické chemické zloženie drôtu (%):

CE	EN 13479	C	<0,03	FN ~10
TÜV	10021	Si	0,5	
ďalšie:	CWB	Mn	1,8	
		Cr	25,0	
		Ni	13,0	

Zvárací prúd: = (-)

Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Balenie: Ø 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 mm
dĺžka 1000 mm
kartóny po 5 kg

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

stav	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	°C / KV (J)		
				+20	-60	-110
TZ0	430	590	40	160	130	90

TZ0 - stav po zváraní

OK Tigrod 316L

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka na zváranie austenitických ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Zvarový kov má dobrú odolnosť proti bežnej korózii a podľa podmienok je čiastočne vhodný aj pre prostredie mierne kyslé alebo s obsahom chloridov. Jeho použitie je rozšírené v chemickom a potravinárskom priemysle i v stavebníctve. Pri zváraní sa doporučuje nízky tepelný príkon. Drôt je vhodný na zváranie napr. W.Nr. 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 a i.. Pôvodný názov: OK Tigrod 16.30.

SFA/AWS A5.9 ER316L
EN ISI 14343-A W 19 12 3 L
W. Nr. ~1.4430

Klasifikácia, certifikácia: Typické chemické zloženie drôtu (%):

CE	EN 13479	C	<0,03	FN 10
DNV	316L (-60°C)	Si	0,50	
TÜV	04270	Mn	1,80	
ďalšie:	CWB	Cr	19,00	
		Ni	12,00	
		Mo	2,80	

Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Zvárací prúd: = (-)

Balenie: Ø 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 mm
dĺžka 1000 mm
kartóny po 5 kg

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

stav	tepl. sk. °C	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	°C/KV (J)			
					+20	-60	-110	-196
TZ0	+20	470	650	32	175	150	120	75
TZ1	+20	340	610	40	190		140	
TZ1	+400	205	450	29				

TZ0 - stav po zváraní; TZ1 - stav po rozp. žíhaní 1050 °C/0,5 h

OK Tigrod 318Si

Drôt s nízkym obsahom uhlíka stabilizovaný nióboom na zváranie nehrdzavejúcich ocelí typu 18Cr8Ni3Mo, ktoré sú stabilizované Nb alebo Ti. Dáva zvarový kov s dobrou odolnosťou proti medzikryštalickej korózii i odolnosťou proti žiaru až do 800 °C. Vhodný na zváranie napr. 1.4301, 1.4306, 1.4429, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 a i.. Pôvodný názov: OK Tigrod 16.31.

EN ISI 14343-A W 19 12 3 Nb Si
W. Nr. ~1.4576

Klasifikácia, certifikácia: Typické chemické zloženie drôtu (%):

CE	EN 13479	C	<0,08	FN 7
TÜV	09737	Si	0,8	
DB	43.039.15	Mn	1,8	
		Cr	19,0	
		Ni	12,5	
		Mo	2,8	
		Nb	<1,0	

Ochranný plyn (EN ISO 14175): I1

Zvárací prúd: = (-)

Balenie: Ø 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 mm
dĺžka 1000 mm
kartóny po 5 kg

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

stav	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	°C / KV (J)
TZ0	460	615	35	+20 / 40

TZ0 - stav po zváraní