

## Nízko- /strednelegované MIG drôty / WIG tyčky

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- SG 1</b>  Nízkolegovaný MIG drôt WIG tyčka  EN ISO 14341 : G 42 4 M G2Si1 AWS/SF A5.18: ER 70S-4 (Materiál č. 1.5112)	C 0,03-0,12 Si 0,40-0,60 Mn 1,00-1,30	Zvárací drôt/tyčka pre zváranie nízko legovaných ocelí vo výrobe kotlov a nádrží. Hladké zvary.  <b>Certifikáty:</b> na vyžiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2; C1 (=+) PA, PB, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> St 33 – St 52.3 StE255 – StE 355 HI – HII DC01+ZE DC04+ZE S220GD+Z S350GD+Z	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 480 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 530 A5 (%) 29 Av (J) 140	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg
<b>DT- SG 2</b>  Nízkolegovaný MIG drôt WIG tyčka  MIG: EN ISO 14341 : G 42 4 M G3Si1 WIG: EN ISO 636-A: W 38 4 W3Si1 AWS/ASME/SF A5.18: ER 70S-6 (Materiál č. 1.5125)	C 0,10 Si 0,85 Mn 1,45	Zvárací drôt/tyčka pre zváranie nízko legovaných ocelí vo výrobe kotlov, nádrží, v strojárstve a stavbe vozidiel.  <b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2; C1 (=+) PA, PB, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> St 35 – St 55 St 35.4 – St 55.4 StE255 – StE 380 HI – HII 17Mn 4 19Mn6 GS 38 – GS 52 S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH Jemné zrno do S420N TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1/1.2/1.3 (ReH max 420N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Skupina 2.1 (ReH max 420N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Skupina 3.1 (ReH max 420N/mm <sup>2</sup> )	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 370-470 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 470-570 A5 (%) 25 Av (J) 130-100  Najvyššia prac.teplota (°C) WIG 450  Najnižšia prac.teplota (°C) WIG -40	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg (1,0 – 3,0 mm)  Razenie DT SG2 na D100 pre WIG zváranie studeným drôtom
<b>DT- SG 3</b>  Nízkolegovaný MIG drôt  EN ISO 14341 A: G 46 4 M21 4Si1 AWS-SF A5.18: ER 70S-6 (Materiál č. 1.5130)	C 0,08-0,13 Si 0,80-1,20 Mn 1,60-1,90	Zvárací drôt/tyčka na zváranie nízko legovaných ocelí vo výrobe kotlov, nádrží, v strojárstve a stavbe vozidiel.  <b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2-M3; C1 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> St 35 – St 55 St 35.4 – St 55.4 StE255 – StE 420 HI – HII – HIII 17Mn 4 19Mn 6 GS 38 – GS 52 S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH P355GH Jemné zrno do S460N ISO 20172: Skupina 1.1 /1.2./ 1.3 (ReH max. 380 N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Skupina 2.1 (ReH max 380 N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Skupina 3.1 (ReH max 380N/mm <sup>2</sup> )	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 390-490 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 510-610 A5 (%) >25 Av (J) >90	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<p><b>DT- SG Mo</b></p> <p>Nízkoalegovaný MIG drôt WIG tyčka</p> <p>DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi AWS A5.28: ER70S-A1 (Materiál č.: 1.5424)</p>	<p>C 0,10 Si 0,60 Mn 1,10 Mo 0,50</p>	<p>Zváranie vo výrobe prístrojov, nádrží, kotlov a rúr. Prevádzková teplota do +550°C.</p> <p><b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3, C1 (=+) PA, PB, PC, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> St 35.8, St 45.8 HI, HII, 17 Mn 14, 19 Mn 6, 15 Mo 3, 16Mo3 GS-C25, GS-22 Mo 4 VStE 255 do VStE 460 TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 1-5 a 8-10 ISO 20172: Skupina 1.2/1.3 (ReH max 460N/mm<sup>2</sup>) ISO 20172: Skupina 2.1 ISO 20172: Skupina 3.1 (ReH max 460N/mm<sup>2</sup>)</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 490-520 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 560-650 A5 (%) &gt;22 Av (J) &gt;80</p> <p>Najvyššia prac.teplota (°C) WIG 550</p> <p>Najnižšia prac.teplota (°C) WG -40</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg (1,0 – 3,0 mm)</p> <p>Razenie DT SGMo na D100 pre WIG zváranie studeným drôtom</p>
<p><b>DT- SG CrMo1</b></p> <p>Nízkoalegovaný MIG drôt WIG tyčka</p> <p>DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo1Si AWS-A5.28: ~ER 80 S-B2 (Materiál č.: 1.7339)</p>	<p>C 0,10 Si 0,60 Mn 0,60 Mo 0,50 Cr 1,20</p>	<p>Zváranie tlakových nádob a parných kotlov. Prevádzková teplota do +570°C.</p> <p><b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M1, M2, M3; C1 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> 1.7335 1.7218 1.7357 1.7337 1.7218 1.7354 1.7225 1.7350 13CrMo4-5 TÜV-Kennblatt 1000: Skupina 6 ISO 20172: Skupina 5.1</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 480-500 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 570-680 A5 (%) &gt;20 Av (J) &gt;68</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg (1,0 – 3,0 mm)</p>
<p><b>DT- SG CrMo2</b></p> <p>Nízkoalegovaný MIG drôt WIG tyčka</p> <p>DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo2Si AWS-A5.28: ER 90 S-B3 (Materiál č.: 1.7384)</p>	<p>C 0,05 Si 0,60 Mn 1,00 Mo 1,00 Cr 2,70</p>	<p>Zváranie tlakových nádob a parných kotlov. Prevádzková teplota do +600°C.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Doporučený plyn:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> 1.7380 (10 CrMo9 10) 1.8075 1.7259 1.7273 1.7276 1.7271</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 450 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 550-650 A5 (%) &gt;18 Av (J) &gt;90</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg</p>
<p><b>DT- SG CrMo5</b></p> <p>Nízkoalegovaný MIG drôt WIG tyčka</p> <p>DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo5Si AWS-označenie: 5.9 ER 502 A5.28-96: ER80S-B6 (Materiál č.: 1.7373)</p>	<p>C 0,07 Si 0,50 Mn 0,50 Mo 0,60 Cr 5,70</p>	<p>Zváranie tlakových nádob a parných kotlov, ako aj žiarupevných kotlov a rúr odolných proti vodíkovej krehkosti.</p> <p>Ropný priemysel. Prevádzková teplota do +600°C.</p> <p><b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=–) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2, M3 (=+) PA, PB, PC, PE, PF</p> <p><b>Vhodné pre materiály:</b> 1.7362 12 CrMo 19 5</p>	<p>Re (N/mm<sup>2</sup>) 500 Rm(N/mm<sup>2</sup>) 650 A5 (%) &gt;18 Av (J) &gt;70</p>	<p><b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300</p> <p><b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg</p>

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- SG CrMo9</b> Nízkoaliovaný MIG drôt WIG tyčka  DIN EN ISO 21952: G/W CrMo 9 (Si) AWS A5.28: ER80S-B8	C 0,07 Si 0,40 Mn 0,60 Mo 1,00 C 9,00 Cu 0,12	Zváranie tlakových nádob a parných kotlov, ako aj žiaruvzdorných kotlov a rúr odolných proti vodíkovej krehkosti.  Ropný priemysel. Nevytvárajúci okoviny do +600°C.  <b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (-) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2, M3 (++) PA, PB, PC, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> -	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 530 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 670 A5 (%) >24 Av (J) >60	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg
<b>DT- SG CrMo9V</b> Nízkoaliovaný MIG drôt WIG tyčka  DIN EN ISO 21952: G CrMo 91 AWS A5.28: ER90S-B9	C 0,09 Si 0,25 Mn 0,60 Mo 0,95 Cr 9,00 V 0,20 Ni 0,65 Nb 0,06 N 0,05	Zváranie tlakových nádob a parných kotlov, ako aj žiaruvzdorných kotlov a rúr odolných proti vodíkovej krehkosti.  Ropný priemysel. Nevytvárajúci okoviny do +600°C.  <b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (-) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2, M3 (++) PA, PB, PC, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> T91, P91	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 630 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 720 A5 (%) >18 KV (J) >60	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg
<b>DT- SG CrMo12WV</b> Nízkoaliovaný MIG drôt WIG tyčka  DIN EN ISO 21952: G/W CrMoWv12Si AWS A5.9: ~ER505	C 0,20 Si 0,30 Mn 0,60 Mo 1,00 Cr 11,00 V 0,30 Ni 0,40 W 0,50 V 0,30	Zváranie a naváranie zušľachtených 12% Cr-ocelí odolných vysokým teplotám a kvality oceľoliatiny  Odolný vysokým teplotám do +550°C. Nevytvárajúci okoviny do +600°C.  <b>Certifikáty:</b> - <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (-) PA, PB, PC, PD, PE, PF MIG (ISO 14175) M2, M3 (++) PA, PB, PC, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> 1.4922 1.4937	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 590 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) >700 A5 (%) >15 Av (J) >35	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg
<b>DT- NiMo</b> Nízkoaliovaný MIG drôt  EN ISO 16834-A: G 62 6 M/C Mn3Ni1Mo AWS-A5.28: ~ ER 100 S-G	C 0,08 Si 0,60 Mn 1,80 Ni 1,15 Mo 0,40	Zvárací drôt na zváranie NiMo-legovaných ocelí vo výrobe prístrojov, stavbe nádrží a potrubí.  Ušľachtilé jemnozrnné ocele.  <b>Certifikáty:</b> DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2, C (++) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG <b>Vhodné pre materiály:</b> St 52 St 50 St 60 St 70 StE420 – StE 690 N-A-XTRA 56 – 63 – 70 S550QL – S620QL P550M 15NiCuMoNb 5 20MnMoNi 55	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 550-610 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 610-680 A5 (%) >20 Av (J) >100	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- NiMoCr</b>  Nízkoalegovaný MIG drôt  EN ISO 16834-A : G 69 2 M Mn3Ni1CrMo AWS-A5.28: ER 100S-G	C 0,10 Si 0,60 Mn 1,60 Ni 1,40 Mo 0,30 Cr 0,35 V 0,10	Zvárací drôt na zváranie NiMo-legovaných ocelí vo výrobe prístrojov, stavbe nádrží a potrubí, ako aj vysokolegovaných jemnozrnných konštrukčných ocelí.  Ušľachtilé jemnozrnné ocele.  <b>Certifikáty:</b> TÜV, DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> St 50 – St 70 StE51 – StE 60 S550QL1 (N-A-XTRA 56), 1.8986 S620QL1 (N-A-XTRA 63), 1.8987 S690QL1 ESTE 690 (N-A-XTRA 70), 1.8988 S700MC (PAS 70) vysokopevné a ušľachtilé jemnozrnné konštrukčné ocele ISO 20172: Skupina 3.1	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 670-760 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 730-820 A5 (%) 25-20 Av (J) 100	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300
<b>DT- SG NiCu</b>  Nízkoalegovaný MIG drôt  AWS-5.28 ~ ER 80S-G EN ISO 16834: ~ Mn3Ni1Cu EN ISO 14341-A: G 50 4 M G 0	C 0,09 Si 0,85 Mn 1,40 Ni 0,85 Cu 0,40	Zváranie ocelí odolných voči poveternostným vplyvom (napr. konštrukcie mostov).  <b>Certifikáty:</b> DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2 (=+) PA, PB, PC, PE, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> COR-TEN A, COR-TEN B / Patinax 37 WStE 37.2 WStE 37.3 WStE 52.3 S235J2W – S355K2W	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 440-560 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 580-660 A5 (%) 24-30 Av (J) 100	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg
<b>DT- X90</b>  Nízko legovaný MIG drôt  EN ISO 16834 : G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo AWS-A5.28: ER 110S-G	C 0,10 Si 0,70 Mn 1,70 Ni 2,00 Mo 0,50 Cr 0,30	Zváranie vysokopevných ušľachtilých jemnozrnných konštrukčných ocelí (napr. XABO 90).  <b>Certifikáty:</b> DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG <b>Vhodné pre materiály:</b> S890Q N-A-XTRA 55 – 70	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 880-920 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 940-980 A5 (%) 20-16 Av (J) 95-65	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300
<b>DT- X96</b>  Nízko legovaný MIG drôt  EN ISO 16834-A: G 89 4 M Mn4Ni2,5CrMo AWS-A5.28: ER 120S-G	C 0,12 Si 0,90 Mn 1,90 Ni 2,30 Mo 0,55 Cr 0,45	Zváranie vysokopevných ušľachtilých jemnozrnných konštrukčných ocelí (napr. Weldox 960 D).  <b>Certifikáty:</b> DB, CE-znak <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M2 (=+) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG <b>Vhodné pre materiály:</b> S960Q materiál č. 1.8941	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 930-1030 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 970-1070 A5 (%) 14-18 Av (J) 70	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300
<b>DT- ZrO</b>  Nízkoalegovaný MIG drôt  EN ISO 14341: -G2Ti AWS-A5.18: ~ ER 70S-2	C 0,06 Si 0,50 Mn 1,10 Al ~0,10 Ti ~0,10 Zr ~0,10	Zvárací drôt na pozinkované a hrdzavé plechy, ako aj na prekrytie výrobných náterov zvarom (základné farby). Vynikajúca zvariteľnosť pomocou zlepšenej kvapalnosti zvarového kovu, rovnomerný a hladký povrch zvarovej húsenice.  <b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> MIG (ISO 14175) M1, M2, M3, C (=+) PA, PB, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> St 33 – St 52.3 StE255 – StE 500 HI – HII C10 do C35 St2, St3, St4	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 480 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 560 A5 (%) 27 Av (J) 100	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 0,8 - 1,2 mm

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
<b>DT- 1,0Ni</b>  Nízkolegovaný MIG drôt WIG tyčka  EN ISO 14341-A: G 46 6 M21 3 Ni1 EN ISO 636-A: W 46 6 W3 Ni1 AWS-A5.28: ER 80S-Ni1	C 0,10 Si 0,60 Mn 1,10 Ni 1,00 Mo 0,10	Nízkolegovaná oceľ a jemnozrnné konštrukčné ocele ťahané za studena  <b>Certifikáty:</b> ./. <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PF MIG (ISO 14175) M2 (=+) PA, PB, PC, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> ako vyššie uvedené	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 530 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 600 A5 (%) >25 ISO-V (J) -60°C >=47 (RT>100J)	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg (1,0-3,0 mm)
<b>DT- SG 2,5 Ni</b>  Nízkolegovaný MIG drôt WIG tyčka  EN 440: G2 Ni2 EN ISO 636-A: W3Ni2 AWS-A5.28: ~ER 80 S-Ni2	C 0,09 Si 0,50 Mn 1,10 Ni 2,50	Zváranie ocelí ťahaných pri nízkych teplotách.  <b>Certifikáty:</b> na požiadanie <b>Ochranný plyn/polarita:</b> WIG (ISO 14175) I1 (=) PA, PB, PC, PF MIG (ISO 14175) M1- M 3 (=+) PA, PB, PC, PF <b>Vhodné pre materiály:</b> 14 Ni 6 TTSt 35 10 Ni 14 TTSt 41 16 Ni 14 S275NL2 S500QL1	Re (N/mm <sup>2</sup> ) 550-640 Rm(N/mm <sup>2</sup> ) 640-740 A5 (%) >20 Av (J)+20°C 230 Av (J) -80°C 60	<b>MIG:</b> navíjaný na D100 / D200 K200 / K300  <b>WIG:</b> balený v kartónoch po 25 kg (1,0 - 3,0mm)