

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných ocelí s min. mezí kluzu 610 MPa, pevností v tahu 710 MPa i tam, kde je požadavek na vrubovou houževnatost za nižších teplot.

Interpass teplota 150°C
Předehřev 150°C

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN439):

M21

Klasifikace svařového kovu:

EN 12534: G 55 3 M Mn3NiCrMo

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,70	1,40	0,60	0,60	0,20

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C					
						0	-20	-30	-40	-50	-60
EN	TZ 0	M21	770	690	20	80	75	65	60	50	50
EN	TZ 1	M21	750	660	24		60		50		35
EN	TZ 2	M21	750	660	24	95	70	55		40	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 570°C/1 h, TZ 2 - stav po žhání 620°C/1 h

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	22	3,5 - 12,2	3,3 - 11,6

Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	69-0	15
1,0	69-1	18
1,2	69-1	18
1,2	93-2	250
1,6	69-1	18