

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných vysokopevných ocelí s dobrou vrubovou houževnatostí při nízkých teplotách, např. typů N-A-X TRA 56 až 70 apod.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 420 až S 690 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 42.039.33
TÚV 10090

Ochranný plyn (EN439):

M21

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,08	0,60	1,60	0,30	1,40	0,25	0,07

C

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	800	730	19	100	70	60
EN	TZ 1	M21	750	690	20	130	60	60
EN	TZ 2	M21	640	350	26	100	50	50

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 620°C/15 h,

TZ 2 - stav po normalizačním žihání 920°C/0,5h.

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)
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	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6

Balení:

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