

Použitie:

Nízkolegovaný drôt na zváranie žiarupevných a vysokopevných ocelí podobného zloženia s pracovnou teplotou až do 600°C.

Predhrev a interpass teplota: 200 - 350°C.

Po zvarení obvykle nasleduje žihanie na odstránenie prnutí v rozmedzí teplôt 600 - 700°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 21952-A: G CrMo2Si

EN ISO 21952-B: G 62 M 2C 1M3

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,08	0,60	1,00	1,10	2,60

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.7384

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	R _{p1,0} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
								+20	-20	-40
EN	TZ 0	M21	+20	890	750	795	19	55		30
EN	TZ 0	M21	+450	880	680	750	19	-		
EN	TZ 1	M21	+20	590	480	510	25	150	120	85
EN	TZ 1	M21	+450	520	410	450	24			

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žihaní 750°C/0,5 h

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 36	30	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6