

Použitie:

Drôt na zváranie väčšiny bežných nelegovaných uhlík-mangánových a nízkolegovaných konštrukčných ocelí. Je možné zvärať v zmesnom plyne aj v čistom CO₂.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 235 až S 420

Klasifikácia/certifikácia:

TÚV 05682
CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 3 M 3Si1
G 38 2 C 3Si1

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,45

Polohy zvárania:



Iné údaje:

-

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	530	440	26	130	90	70
EN	TZ 0	C1	520	420	25	110	70	-

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu g/100g drôtu	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13	0,8 - 3
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15	1 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,3 - 15	1,3 - 8