

Použitie:

Pomedený drôt na zváranie častí tepelných a energetických zariadení podľa predpisov ASME. Drôt s vysokou metalurgickou čistotou.

Predhrev a interpass teplota: 200 - 350°C.

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

Vhodnosť na zváranie, napr.:

ocele typu 2,5Cr 1,1 Mo; ASTM A213 Gr. T22 alebo A335 Gr. P22 10CrMo9-10 a i.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21 (M13)

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,10	0,60	0,60	1,00	2,50

X-faktor: < 15

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %
AWS	TZ 1	M21	720	590	22

TZ 1 - stav po žihaní 690°C/1h