

Použitie:

Pomedený nízkolegovaný drôt na zváranie vysoko-pevných jemnozrnných ocelí, používaných pri výrobe mostných, ťažných a offshore konštrukcií, s min. medzou kľzu 610 MPa. Zvarový kov dosahuje vysoké hodnoty rázovej húževnatosti aj pri teplotách pod -60°C. Pri použití na automatické zváranie potrubí do úzkej medzery sa dosahuje medza kľzu až 700 MPa a možno ho použiť na zváranie potrubí z ocele X80.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

-

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

-

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo	Ti
0,08	0,65	1,80	1,00	0,40	0,15

Polohy zvárania:



Iné údaje:

-

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						-20	-40	-60
AWS	TZ 0	M21	700	620	20	130	90	70
AWS	TZ 1	M21	700	640	24	140	110	70

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C/15 h.

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)
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