

Použitie:

Lesklý (nepomedený) zvärací drôt určený na zváranie väčšiny bežných nelegovaných konštrukčných ocelí s pevnosťou v ťahu do 530 MPa, napr. na výrobu ocelových konštrukcií, tlakových nádob, dopravných zariadení a pod. Je vhodný aj na zváranie jemnozrných ocelí s medzou klzu do 420 MPa.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 420/S 420 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
ABS	3YSA
BV	SA3YM
DB	42.039.29
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3S, 3YS
TÜV	10052
ďalšie: CWB, RS	

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 38 2 C 3Si1
G 42 4 M 3Si1

Zvärací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn
0,10	0,90	1,50

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.5125

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	-29	-40
EN	TZ 0	M21	560	470	26	130	90	70		60
EN	TZ 1	M21	495	370	28	120	90			
EN	TZ 0	C1	540	440	25	110	70			
AWS	TZ 0	C1	>480	(>400)	>22				>27	

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

Zväracie 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 - 10,0	0,8 - 2,5
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,5
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,5 - 15,0	1,3 - 8,0
1,6	225 - 550	28 - 38	98	20	2,3 - 15,0	2,1 - 11,4