

Použitie:

Nepomedený drôt na zvarovanie žiarupevných a vysoko-
pevných ocelí podobného chemického zloženia, pre-
dovšetkým na výrobu tepelných zariadení podľa pred-
pisov ASME, s prevádzkovou teplotou až do 500°C.

Vhodnosť na zvarovanie, napr.:

ASTM A106 Gr. B, C; A210 Gr. A1, C; A516 Gr. 70

Klasifikácia/certifikácia:

CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 46 0 C 4Mo

G 50 4 M 4Mo

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,65	1,90	0,50

Polohy zvarovania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-40
EN	TZ 0	M21	685	590	24	140	100	80
AWS	TZ 0	C1	645	540	(25)	90		>47

TZ 0 - stav po zvarení

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 zvarovania (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	90 - 300	18 - 28	15	14	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6