

Použitie:

Nízkolegovaný drôt s 1% Cr, 0,5% Mo na zváranie žiarupevných a nízkolegovaných ocelí s vyššou pevnosťou s pracovnou teplotou do 450°C.

Predhrev: 150 - 300°C pre C1

Predhrev: 220 - 250°C pre M21

Interpass teplota: 150 - 300°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

13CrMo 4-5, G17CrMo5-5, 25CrMo4 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 10089

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Zvárací prúd:

(=+)

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 21952-A: G CrMo1Si

EN ISO 21952-A: W CrMo1Si

EN ISO 21952-B: G 55M 1CM3

EN ISO 21952-B: W 55 1CM3

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.7339

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			(-HB)
							+20	0	-20	
EN	TZ 0	M21	+20	785	670	18	40	30	25	270
EN	TZ 0	M21	+450	760	605	15				
EN	TZ 1	M21	+20	580	450	24	87	40	30	190
EN	TZ 1	M21	+450	500	390	17				
EN	TZ 2	M21	+20	460	320	35	115	60	30	140
EN	TZ 2	M21	+450	410	210	25				

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 700°C/0,5 h, TZ 2 - stav po TZ 940°C + 730°C/15h.

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 zvárania (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	30	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6