

Použitie:

Drôt na zváranie nízkolegovaných ocelí s min. medzou klzu 610 MPa, pevnosťou v ťahu 710 MPa aj v prípadoch, kde sa požaduje rázová húževnatosť za nižších teplôt.

Interpass teplota 150°C

Predhrev 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 55 3 M Mn3NiCrMo

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0,10	0,70	1,40	0,20	0,60	0,60

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C					
						0	-20	-30	-40	-50	-60
EN	TZ 0	M21	770	690	20	80	75	65	60	50	50
EN	TZ 1	M21	750	660	24		60		50		35
EN	TZ 2	M21	750	660	24	95	70	55		40	

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 570°C/1 h, TZ 2 - stav po žíhaní 620°C/1 h

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
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
1,6	225 - 480	26 - 38	22	3,5 - 12,2	3,3 - 11,6