

### Použitie:

Nepomedený nízkolegovaný drôt na zváranie vysoko-pevných ocelí, ocelí tepelne spracovaných a jemnozrnných konštrukčných ocelí napr. typu XABo 90 a pod. s minimálnou medzou klzu až 850 MPa.

### Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 620 až S 890 a iné

### Klasifikácia/certifikácia:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

### Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 79 3 M Mn4Ni2CrMo

### Zvárací prúd:

=(+)

### Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C    | Si   | Mn   | Mo   | Cr   | Ni   |
|------|------|------|------|------|------|
| 0,10 | 0,75 | 1,85 | 0,55 | 0,35 | 2,05 |

### Polohy zvárania:



### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C |     |     |
|-----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|
|           |      |      |                       |                          |                     | 0         | -20 | -30 |
| EN        | TZ 0 | M21  | 890                   | 850                      | 18                  | 70        | 60  | 50  |

TZ 0 - stav po zvarení

### Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Prúd<br>(A) | Napätie<br>(V) | Spotreba<br>plynu<br>(l/min) | Rýchlosť<br>podávania<br>(m/min) | Výkon<br>zvárania<br>(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                   |