

Použitie:

Nepomedený nízkolegovaný drôt určený na zváranie vysokopevných ocelí tepelne spracovaných a jemnozrnných konštrukčných ocelí s minimálnou medzou klzu 890 MPa.

Vhodné na zváranie:

S 890, Weldox 890, XABO 90 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE
DB
TÜV v príprave

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 89 4 M Mn4Ni2CrMo

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,75	1,85	0,35	2,20	0,60

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _e MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -30
EN ISO	TZ0	M21	980	930	18%	50

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

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