

Použitie:

Drôt s kovovou náplňou. Zváracie vlastnosti optimalizované na zváranie jedno- aj viacvrstvových tupých aj kútových zvarov, predovšetkým v polohách PA, PB na robotizovaných pracoviskách. Má vynikajúcu podávateľnosť a zváracie vlastnosti s minimálnym rozstrekom a ľahkým znovuzapálením oblúka. Veľmi dobré výsledky sa dosahujú aj pri zváraní častí so základným náterom.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 4Y400SA (M21)
BV S3YMH (M21)
CE EN 13479
DB 42.039.28 (M21)
DNV III Y40 H5 (M21)
GL 4Y40H5S (M21)
LR 4Y40S H5 (M21)
TÜV 10010

Typ náplne:

s kovovým práškom

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, M12

Výťažnosť:

90 - 95%

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

Ochr. plyn	C	Si	Mn
M21	0,05	0,75	1,60
M12	0,05	0,95	2,00

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
EN	TZ 0	M21	510 - 600	> 420	> 22	> 47
EN	TZ 0	M12	560 - 660	>460	>22	> 47

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2				
1,4	250 - 450	18 - 33	3,5 - 12,1	2,1 - 7,2