

Použitie:

Drôt vhodný najmä na kútové zvary, možno použiť v čistom CO₂ alebo v zmesi Ar + 20% CO₂. S priemerom 1,2 mm možno zvärať vo všetkých polohách.

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
ABS	3YSA H10 (M21 a C1)
BV	SA 3 YM (M21 a C1)
DB	42.039.24 (M21 a C1)
DNV	III YMS (M21 a C1)
GL	3 YS (M21 a C1)
LR	3S, 3 YS (M21 a C1)
TÜV	06649
RS	3YS,3YSA (M21 a C1)

Ďalšie: RINA

Typ náplne:

s kovovým práškom

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výťažnosť:

90 - 95%

Zvárací prúd:

M21 $\begin{matrix} \boxed{= (\pm)} \\ C1 \quad \boxed{= (-)} \end{matrix}$

Obsah difúzneho vodíka:

<10ml/100g zvarového kovu

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn
0,07	0,60	1,40

Polohy zvarovania:



Iné údaje:

Ø 1,6 len polohy PA, PB

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21, C1	510 - 640	>420	>22	54	>27

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon navárania (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	20	1,5 - 8,5	1,6 - 8,0