

Použitie:

Rutilový rúrkový drôt na zváranie vo všetkých polohách s ochranným plynom CO₂. Stabilný sprchový proces umožňuje použitie jedného priemeru a rovnakých parametrov v rôznych polohách. Zvarový kov zachováva výbornú húževnatosť do teploty -30°C. V zvislej polohe zdola hore umožňuje podstatne vyšší výkon ako obalená elektróda alebo plný drôt. Najčastejšie sa používa v ťažkom priemysle a pri stavbe lodí.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3SA, H	LR	3S 3YS H15
BV	SA3YM HH	PRS	3YH10S
CE	EN 13479	RINA	3YS H5 H2
DNV	III YMS (H10)	RS	3YHHS
GL	4Y42H10S	TÜV	07085
CCS			

Typ náplne:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

Výťažnosť:

~ 85 %

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,30	<0,50

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
EN	T2 0	C1	550 - 650	>460	>22	100	65	54

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu (%)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5