

Použitie:

Rúrkový drôt s bázickou náplňou na produktívne zváranie hrubých materiálov. Určený na spoje s vysokými požiadavkami na mechanické vlastnosti až do teplôt okolo -60°C. Bázická náplň zabezpečuje veľmi nízky obsah difúzneho vodíka vo zvarovom kove, vysokú čistotu zvarového kovu, ľahkú odstrániteľnosť trosky a potláča vznik pórov. Vzhľadom na špeciálnu charakteristiku oblúka je nutné použiť zmesný plyn, odporúča sa zaškolenie zvaračov. Drôt je vhodný na zhotovenie koreňových vrstiev, s keramickými podložkami alebo bez nich. Produktivita zvárania, najmä v obtiažnych polohách napr. zvislej zdola nahor, je takmer dvojnásobná v porovnaní s obalenými elektródami alebo s bázickým rúrkovým drôtom bežného typu. Zváranie vo všetkých polohách je možné do priemeru 1,2 mm.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3SA, 3YSA
BV	S4M 5YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.12
DNV	IV Y40MS (H5)
GL	6YH10S
LR	5Y40S H5
RS	5Y42HHS
TÜV	05648

Typ náplne:

bázická

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výťažnosť:

85 - 90 %

Zvárací prúd:

(= (-)) (= (+))

Obsah difúzneho vodíka:

< 3ml/100g zvarového kovu

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,20	0,85

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							-40	-60
EN	TZ 0	M21	+20	510 - 600	>420	>26	>100	>54
EN	TZ 1	M21	+20	500 - 575	>400	>28	>100	>60

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 600°C/2h.

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	150 - 350	20 - 35	20	5,8 - 22,0	2,1 - 7,9
1,6	150 - 450	18 - 36	20	2,8 - 12,0	1,8 - 7,9

E