

Použití:

Nepoměděný nízkolegovaný drát určený pro svařování vysokopevných ocelí, ocelí tepelně zpracovaných a jemnozrných konstrukčních ocelí typu např. XAB0 90 apod. s minimální mezí kluzu až 850 MPa.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 620 až S 890 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 79 4 M Mn4Ni2CrMo

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,75	1,85	0,35	2,05	0,55

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
EN	TZ 0	M21	900	810	18	70	60	50

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 25,0	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 20,0	1,5 - 6,6