

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných vysokopevných ocelí s dobrou vrubovou houževnatostí při nízkých teplotách, např. typů N-A-X TRA 56 až 70 apod.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 420 až S 690 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
DB	42.039.33
TÜV	11837
DNV	IV Y69MS
GL	4Y69M

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,06	0,60	1,60	0,30	1,40	0,25	0,07

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	800	730	19	100	70	60
EN	TZ 1	M21	750	690	20	130	60	60
EN	TZ 2	M21	640	350	26	100	50	50

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 620°C/15 h,

TZ 2 - stav po normalizačním žihání 920°C/0,5h.

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
1,6	225 - 480	26 - 38	22	3,1 - 15,0	3,3 - 11,6