

### Použití:

Nízkolegovaný nepoměděný drát s 1% Cr a 0,5% Mo pro svařování žárovevých ocelí. Vyznačuje se vysokou metalurgickou čistotou. Vhodný pro svařování ocelí jako SA-387 Grade 11, A 335 Grade P 11 a dalších.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

**Typ legování:** 1,3Cr- 0,5Mo

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

**Svařovací proud:**  $\square = (+)$

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,50	0,40	1,30	0,50

### Polohy svařování:



**X-factor:** < 15

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)
520	620	24

TZ 1 - Žihání ke snížení prnutí 620°C / 1h

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 20,0	1,3 - 7,5