

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných žárovečných a nízkolegovaných vysokopevných ocelí podobného složení s pracovní teplotou až do 600°C. Předehřev a interpass teplota 200 - 350°C. Po svaření následuje obvykle žhání na odstranění prutí v rozmezí teplot 600 - 700°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 a jiné

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 21952-A: G CrMo2Si
 EN ISO 21952-B: G 62 M 2C1M3
 SFA/AWS A5.28: ER 90S-G

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení drátu (%):

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0,08 | 0,60 | 1,00 | 2,60 | 1,10 |

Polohy svařování:



Jiné údaje: W.Nr.1.7384

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | Tepl. zk. °C | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | R _{p1,0} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | |
|----------|------|------|-----------------|-----------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | | | | | | | +20 | -20 | -40 |
| EN | TZ 0 | M21 | +20 | 890 | 750 | 795 | 19 | 55 | | 30 |
| EN | TZ 0 | M21 | +450 | 880 | 680 | 750 | 19 | - | | |
| EN | TZ 1 | M21 | +20 | 590 | 480 | 510 | 25 | 150 | 120 | 85 |
| EN | TZ 1 | M21 | +450 | 520 | 410 | 450 | 24 | | | |

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 750°C/0,5 h

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Výlet drátu (mm) | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,0 | 80 - 280 | 18 - 28 | 15 | 15 | 2,7 - 25,0 | 1,0 - 5,4 |
| 1,2 | 120 - 350 | 20 - 33 | 20 | 18 | 2,7 - 20,0 | 1,5 - 6,6 |
| 1,6 | 225 - 480 | 26 - 38 | 30 | 20 | 3,1 - 15,0 | 3,3 - 11,6 |