

Použití:

Nepoměděný nízkolegovaný drát určený pro svařování vysokopevných ocelí tepelně zpracovaných a jemnozrných konstrukčních ocelí s minimální mezí kluzu 890 MPa.

Vhodnost pro svařování

S 890, Weldom 890, XABO 90 a Domex 960

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 42.039.37
VdTÜV 11881
GL 4Y89S

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: G89 4 M Mn4Ni2CrMo

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,80	1,90	0,30	2,10	0,65

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _e MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
EN ISO	TZ0	M21	1000	920	18	60

TZ 0 - stav po svaření

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)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 25,0	0,4 - 2,6
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

D