

Opis:

Drut bez pokrycia miedzowego do spawania stali odpornych na korozję atmosferyczną typu COR-TEN, Patinax itp. Odpowiedni także do stali o podwyższonej wytrzymałości, pracujących w niskich temperaturach.

Materiał spawany:

S 235 J2W do S 355 J2G1W i inne

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 42.039.32
DNV III YMS (M21), II YMS(C1)

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 14341-A: G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu
EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,09	0,80	1,40	0,85	0,40

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-40	-60
AWS	TZ 0	M21	625	540	26	140	110	87	50

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6