

Opis:

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, bez pokrycia miedziowego, przeznaczony do spawania metodą MAG stali niskowęglowych i niskostopowych. Zwiększona zawartość składników Si - Mn w porównaniu z OK 12.51, zapewnia wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów. Wykazuje zwiększoną stabilność łuku przy dużych natężeniach prądu oraz zmniejszoną emisję pyłów metalicznych, zwłaszcza miedzi. Zalecany do spawania wysokowydajnego i zrobotyzowanego.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 460/S 460 i inne

Dopuszczenia:

ABS	3YSA
BV	SA3YM
CE	EN 13479
DB	42.039.30
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3S, 3YS
TÜV	10051
CWB	

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M20, M21, C1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 4Si1
EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0.2}) MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-29	-40
EN	TZ 0	M21	595	525	26	130	90	70		60
EN	TZ 1	M21	385	520	28	120	90			
EN	TZ 0	C1	570	475	25	110	70			
AWS	TZ 0	C1	>480	(>400)	(>22)					>27

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 650°C/15h.

Parametry technologiczne:

Ø d (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
0,8	60 - 185	18 - 24	95	14	3,2 - 10,0	0,8 - 2,5
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,5
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0

D