

Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania stali austenitycznych typu 23%Cr, 12%Ni, także do połączeń różnoimiennych - stali niestopowych i niskostopowych z stalami wysokostopowymi oraz platerowania. Może być stosowany do spawania stali ferrytycznych i martenzytycznych 13% - 17 % Cr. Przeznaczony do spawania we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół.

Dopuszczenia:

GL	4332 S (M21)
TÜV	04833
BV	309L
ABS	E309LT1-1 (C1)
DNV	309L
LR	SS/CMn (C1)
CWB, NK, KR, RINA	

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

83%

Prąd spawania:

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,04	0,70	1,45	23,5	13,0

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. 1.4332
FN 12 - 20

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-60
AWS	TZ 0	M21	600	410	35	61	54	46

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drutu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6

* - poprzednia nazwa produktu