

**Opis:**

Drut rdzeniowy samoosłonowy do spawania elementów stalowych o małej grubości.

**Dopuszczenia:**

-

**Typ wypełnienia:**

specjalny

**Gaz ochronny:**

drut samoosłonowy

**Uzysk stopiwa:**

75 - 85%

**Prąd spawania:**

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn	Al
0,2	0,3	1,0	2,0

**Pozycje spawania:**

**Typowe własności mechaniczne stopiwa:**

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>e</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C +20
AWS	TZ 0	-	500	380	> 22	> 27

TZ 0 - po spawaniu

**Parametry technologiczne:**

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
0,8	40 - 100	14 - 16	3,0 - 7,0	0,4 - 2,6