

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do spawania stali konstrukcyjnych niestopowych i drobnoziarnistych. Szczególnie odpowiedni do układania spoin pachwinowych w pozycji nabocznej, w przemyśle stoczniowym. Wykazuje dużą tolerancję na podkład zabezpieczający blachy przed korozją (tzw. primer).

Dopuszczenia:

CE	EN 13479
ABS	3YSA H10 (M21 i C1)
BV	SA 3 YM (M21 i C1)
DB	42.039.24 (M21 i C1)
DNV	III YMS (M21 i C1)
GL	3 YS (M21 i C1)
LR	3S, 3 YS (M21 i C1)
TÜV	06649
RS	3YS, 3YSA (M21 i C1)
RINA	

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

90 - 95%

Prąd spawania:

M21 (=±)

C1 (=→)

Zawartość wodoru:

<10ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,60	1,40

Pozycje spawania:



Inne dane:

Ø 1,6 tylko pozycje PA, PB

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21	586	481	27	96	>27

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Wolny wylot drułu (mm)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	20	1,5 - 8,5	1,6 - 8,0