

### Opis:

Drut rdzeniowy o wypełnieniu metalicznym do szybkiego wykonywania spoin pachwinowych i czołowych w pozycjach podolnej i nabocznej. Łuk jarzy się stabilnie przy wszystkich natężeniach prądu spawania, dzięki czemu uzyskuje się doskonały wygląd spoiny oraz brak podtopień i rozprysku.

### Materiał spawany:

S235 do S420

### Dopuszczenia:

ABS 3YSA H5 (M21)  
BV 3A3YM (M21)  
CE EN 13479  
DB 42.039.03 (M21)  
DNV IIIYMS (M21)  
GL 3YS (M21)  
LR 3, 3YS (M21)  
TÜV 09086  
MoD

### Typ wypełnienia:

metaliczny

### Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

### Uzysk stopiwa:

~ 95%

### Prąd spawania:

=(+)

### Zawartość wodoru:

<5ml/100g stopiwa

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,60	1,45	<0,20	<0,50	<0,20

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

Ø 1,6 tylko pozycje PA, PB

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21	611	503	26	106	>27

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	1,8 - 12	1,3 - 7,5
1,4	120 - 380	16 - 34	2,0 - 9,0	1,6 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	1,5 - 8,0	1,6 - 8,0