

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym, zapewniający bardzo dobrą spawalność przy niskich natężeniach prądu, odpowiedni do spawania cienkich blach (>3 mm). Nadaje się do wykonywania przetopów granicznych łukiem zwarciovym oraz spawania łukiem pulsującym. Drut o średnicy 1,2 mm umożliwi spawania we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół.

Dopuszczenia:

ABS	3SA, 3YSA
BV	S3M, 3YM HH (M21)
CE	EN 13479
DB	42.105.09
DNV	IV Y MS (H10)
GL	4YH10S (M21)
LR	4S 4YS H15
TÜV	04901

Typ wypełnienia:

metaliczny

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

90 - 95%

Prąd spawania: (=+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,65	1,50

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)°C -40
EN	TZ 0	M21	530 - 630	> 460	> 24	> 47

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	150 - 350	16 - 34	20	4,6 - 18,5	2,0 - 8,0
1,4	150 - 350	18 - 33	20	2,5 - 8,8	1,6 - 6,7
1,6	150 - 450	17 - 36	20	2,0 - 9,3	1,7 - 7,8

E