

### Opis:

Rutylowy drut rdzeniowy do spawania we wszystkich pozycjach stali niskowęglowych i podwyższonej wytrzymałości. Zapewnia wysoką wydajność w pozycjach przymusowych, przy bardzo dobrej spawalności. Umożliwia efektywne wykonywanie przetopów granicznych na podkładkach ceramicznych. Stosowany często w przemyśle stoczniowym.

### Dopuszczenia:

ABS	3SA, 3YSA
BV	SA3M, SA3YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.07
DNV	III YMS (H10)
GL	3YH10S
LR	3YS H15
RS	3YH10
TÜV	04902
PRS, RINA	

### Typ wypełnienia:

rutylowy

### Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

### Uzysk stopiwa:

85 - 90%

### Prąd spawania:

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

Gaz	C	Si	Mn
M21	0,06	0,50	1,25
C1	0,06	0,45	1,20

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) <sup>°C</sup> -20
EN	TZ 0	C1	510 - 610	> 420	> 22	> 54
EN	TZ 0	M21	540 - 640	> 460	> 22	> 54

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	23 - 35	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5
1,4	150 - 350	22 - 34	3,3 - 11,6	1,8 - 6,3
1,6	150 - 450	22 - 36	2,8 - 12,4	1,8 - 8,1

\* - inna nazwa produktu