

Použitie:

Nepomedený drôt na zváranie jemnozrnných a nízkolegovaných ocelí s minimálnou medzou kizu do 460 MPa v zmesnom plyne Ar/CO₂ alebo do 420 MPa v CO₂. Drôt umožňuje zváranie vysokým prúdom (sprchový prenos) aj krátkym oblúkom v polohe vodorovnej aj mimo nej.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 460/S 460 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3YSA
BV	SA3YM
CE	EN 13479
DB	42.049.30
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3S, 3YS
TÜV	10051

ďalšie: CWB

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 2 C 4Si1
G 46 4 M 4Si1

Zvárací prúd:



Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0.2}) MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
						+20	-20	-30	-29	-40
EN	TZ 0	M21	595	525	26	130	90	70		60
EN	TZ 1	M21	520	385	28	120	90			
EN	TZ 0	C1	570	475	25	110	70			
AWS	TZ 0	C1	>480	(>400)	(>22)					>27

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 650°C/15h.

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu g/100g drôtu	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 185	18 - 24	95	14	3,2 - 10,0	0,8 - 2,5
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,5
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0