

### Použitie:

Nepomedený drôt na zváranie ocelí so zvýšenou odolnosťou proti atmosférickej korózii typu CORTEN A, B, PATINAX, DILLICOR a pod. Použitie zmesného plynu zvyšuje mechanické hodnoty zvarového kovu. Interpass teplota 170 - 200°C.

### Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 235 J2W až S 355 J2G1W a ďalších.

### Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479  
DB 42.039.32  
DNV III YMS (M21), II YMS(C1)

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1, M13

### Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 46 2 M Z  
G 42 0 C Z

### Zvárací prúd:

= (+)

### Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,09	0,80	1,40	0,85	0,40

### Polohy zvárania:



### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-40	-60
AWS	TZ 0	M21	625	540	26	140	110	87	50
AWS	TZ 0	M13	650	580	22	140	100	70	30

TZ 0 - stav po zvarení

### Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6