

Použitie:

Nízkolegovaný drôt s 0,5% Mo na zváranie žiaru-
 pevných ocelí (rúrky, tlakové nádoby) s pracovnou
 teplotou do 500°C. Je vhodný tiež na zváranie nízkole-
 govaných ocelí s vyššou pevnosťou. Po zvarení sa
 obvykle žiha na odstránenie prnutí v rozmedzí 600 -
 700°C.

Predhrev: 150 - 300°C pre C1

Predhrev: 220 - 250°C pre Ar+CO₂

Interpass teplota: 150 - 300°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235 - P 460, 16Mo3, G20Mo5 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 42.039.31

DNV III YMS (M21)

TÜV 10088

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISI 14341-A: G 38 0 C G2Mo

G 46 2 M G2Mo

W 46 2 W2 110 (pre mech. TIG)

Zvárací prúd:

(=+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,50	1,10	0,50

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W. Nr. 1.5424

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
							+20	0	-20	-40
EN	TZ 0	M21	+20	630	540	25	117	-	77	57
EN	TZ 0	M21	+450	570	425	20				
EN	TZ 1	M21	+20	545	430	26	150	130	95	90
EN	TZ 1	M21	+450	490	370	23				
EN	TZ 2	M21	+20	460	290	34	130	95	65	35
EN	TZ 2	M21	+450	470	220	25				

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C/15 h, TZ 2 - stav po norm. žíhaní 940°C/0,5h.

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)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	14	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	12	30	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6

Balenie: pozri str. C110

C