

Použitie:

Lesklý (nepomedený) zvärací drôt určený na zváranie väčšiny bežných nelegovaných konštrukčných ocelí s pevnosťou v ťahu do 530 MPa, napr. na výrobu ocelových konštrukcií, tlakových nádob, dopravných zariadení a pod. Je vhodný aj na zváranie jemnozrných ocelí s medzou klzu do 420 MPa.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 420/S 420 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

| | |
|-----|-----------|
| CE | EN 13479 |
| ABS | 3YSA |
| BV | SA3YM |
| DB | 42.039.29 |
| DNV | III YMS |
| GL | 3YS |
| LR | 3S, 3YS |
| TÜV | 10052 |

ďalšie: CWB, RS

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 38 2 C G3Si1
G 42 4 M G3Si1

Zvärací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,10 | 0,90 | 1,50 |

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 1.5125

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | Plyn | R _m MPa | R _{eL} (R _{p0,2}) MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | | | |
|-----------|------|------|-----------------------|---|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | | | | | +20 | -20 | -30 | -29 | -40 |
| EN | TZ 0 | M21 | 560 | 470 | 26 | 130 | 90 | 70 | | 60 |
| EN | TZ 1 | M21 | 495 | 370 | 28 | 120 | 90 | | | |
| EN | TZ 0 | C1 | 540 | 440 | 25 | 110 | 70 | | | |
| AWS | TZ 0 | C1 | >480 | (>400) | >22 | | | | | >27 |

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

Zväracie 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 - 200 | 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 | 2,5 - 15,0 | 1,3 - 8,0 |
| 1,6 | 225 - 550 | 28 - 38 | 98 | 20 | 2,3 - 15,0 | 2,1 - 11,4 |

Balenie: pozri str. C109

C