

(OK AristoRod 13.29)

Použitie:

Nízkoalegovaný drôt na zváranie nízkoalegovaných vysokopevných ocelí s dobrou rázovou húževnatosťou pri nízkych teplotách, napr. typov N-A-X TRA 56 až 70 a pod.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 420 až S 690 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
DB 42.039.33
TÚV 10090

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Zvárací prúd:

(=+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

| C | Si | Mn | Mo | Cr | Ni | V |
|------|------|------|------|------|------|------|
| 0,08 | 0,60 | 1,60 | 0,25 | 0,30 | 1,40 | 0,07 |

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | Plyn | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | |
|-----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | | | | | +20 | -20 | -30 |
| EN | TZ 0 | M21 | 800 | 730 | 19 | 100 | 70 | 60 |
| EN | TZ 1 | M21 | 750 | 690 | 20 | 130 | 60 | 60 |
| EN | TZ 2 | M21 | 640 | 350 | 26 | 100 | 50 | 50 |

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C/15 h,
TZ 2 - stav po normalizačnom žíhaní 920°C/0,5h.

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

| Ø d (mm) | Prúd (A) | Napätie (V) | Spotreba plynu (l/min) | Rýchlosť podávania (m/min) | Výkon zvárania (kg/h) |
|-------------|-------------|----------------|------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| 1,0 | 80 - 280 | 18 - 28 | 15 | 2,7 - 14,7 | 1,0 - 5,4 |
| 1,2 | 120 - 350 | 20 - 33 | 18 | 2,7 - 12,4 | 1,5 - 6,6 |
| 1,6 | 225 - 480 | 26 - 38 | 22 | 3,1 - 8,1 | 3,3 - 11,6 |

Balenie:

| Ø (mm) | cievka | hmotnosť (kg) |
|-----------|--------|------------------|
| 1,0 | 69-1 | 18 |
| 1,0 | 93-2 | 250 |
| 1,2 | 69-1 | 18 |
| 1,2 | 93-2 | 250 |
| 1,6 | 69-1 | 18 |