

Použitie:

Na zváranie jemnozrnných a nízkolegovaných ocelí pri výrobe konštrukcií, tlakových nádob a pod. Vyšší obsah Si a Mn zvyšuje medzu klzu v porovnaní s OK Autrod 12.51. Drôt umožňuje zváranie vysokým prúdom (sprchový proces) aj krátkym oblúkom v polohe vodorovnej aj v ďalších. Drôt priemeru 0,8, 1,0 a 1,2 mm sa dodáva aj vo veľkokapacitnom balení MARATHON PAC™.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 460/S 460 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3YSA
BV	SA3YM
DB	42.039.11
CE	EN 13479
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3 3YS
RS	3 YMS
TÜV	04294

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 2 C 4Si1
G 46 3 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
EN	TZ 0	M21	595	525	26	130	>90	70	
EN	TZ 1	M21	520	385	28	120	90		
EN	TZ 2	M21	465	320	32	100	75		
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 620°C/15 h, TZ 2 - stav po norm. žíhaní 920°C/0,5h.

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
1,6	120 - 380	18 - 35	98	20	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0