

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných žárovečných a nízkolegovaných vysokopevných ocelí podobného složení s pracovní teplotou až do 600°C. Předehřev a interpass teplota 200 - 350°C. Po svaření následuje obvykle žhánání na odstranění prutů v rozmezí teplot 600 - 700°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 a jiné

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 21952-A: G CrMo2Si
 EN ISO 21952-B: G 62 M 2C1M3
 SFA/AWS A5.28: ER 90S-G

Svařovací proud:



Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	1,00	2,60	1,10

Polohy svařování:



Jiné údaje: W.Nr.1.7384

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	R _{p1,0} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
								+20	-20	-40
EN	TZ 0	M21	+20	890	750	795	19	55		30
EN	TZ 0	M21	+450	880	680	750	19	-		
EN	TZ 1	M21	+20	590	480	510	25	150	120	85
EN	TZ 1	M21	+450	520	410	450	24			

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhánání 750°C/0,5 h

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 25,0	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 20,0	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	30	20	3,1 - 15,0	3,3 - 11,6