

### Použití:

Nepoměděný nízkolegovaný drát určený pro svařování vysokopevných ocelí tepelně zpracovaných a jemnozrných konstrukčních ocelí s minimální mezí kluzu 890 MPa.

### Vhodnost pro svařování

S 890, Weldom 890, XABO 90 a Domex 960

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 42.039.37  
VdTÜV 11881  
GL 4Y89S

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

### Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: G89 4 M Mn4Ni2CrMo

### Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   |
|------|------|------|------|------|------|
| 0,10 | 0,80 | 1,90 | 0,30 | 2,10 | 0,65 |

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>e</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J) <sup>°C</sup><br>-40 |
|----------|------|------|-----------------------|-----------------------|---------------------|-----------------------------|
| EN ISO   | TZ0  | M21  | 1000                  | 920                   | 18                  | 60                          |

TZ 0 - stav po svaření

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Výlet<br>drátu<br>(mm) | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 0,8         | 40 - 170     | 16 - 22       | 10                     | 12                           | 2,0 - 25,0                      | 0,4 - 2,6                    |
| 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                    |