

Použití:

Nepoměděný svařovací drát pro svařování nelegovaných a jemnozrných ocelí. Díky přidaným dezoxidantům Al-Ti-Zr jej můžeme použít pro svařování okujených plechů. Je též vhodný pro svařování povrchově upravených plechů.

Klasifikace svařového kovu:

EN ISO 14341-A G 42 3 C1 2Ti
EN ISO 14341-A G 46 4 M21 2Ti

Ochranný plyn:

80Ar/20CO₂, CO₂

Typ legury:

Mn/Si

Typické chemické složení drátu (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,07 | 0,51 | 0,85 |

D

Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

| Podmínky | Plyn | R _m MPa | R _{p0.2} MPa | A ₄ % | A ₅ % | KV (J)/°C | | |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | | | | | -29 | -30 | -40 |
| AWS | C1 | 500 | 450 | 26 | | >47 | >47 | |
| EN | C1 | 570 | 470 | | 26 | 100 | 180 | |
| EN | M21 | 625 | 570 | | 26 | - | 195 | 180 |

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|---|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 0,8 | 60 - 200 | 18 - 24 | 95 | 14 | 3,2 - 10,0 | 0,8 - 2,5 |
| 0,9 | 70 - 250 | 18 - 26 | 96 | 15 | 3,0 - 12,0 | 0,8 - 3,3 |
| 1,0 | 80 - 300 | 18 - 32 | 96 | 16 | 2,7 - 15,0 | 1,0 - 5,0 |
| 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 |