

### Použití:

Poměděný drát pro svařování součástí tepelných a energetických zařízení podle předpisů ASME. Drát s vysokou metalurgickou čistotou. Předehřev a interpass teplota 200 - 350°C. Po svaření následuje obvykle žhání na odstranění vnitřního pnutí v rozmezí teplot 600 - 700°C.

### Vhodnost pro svařování, např.:

oceli typu 2,5Cr, 1,1 Mo; ASTM A213 Gr. T22 nebo A335 Gr. P22 10CrMo9-10 aj.

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13, M21

### Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	0,60	2,50	1,00

**X-faktor:** < 15

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %
AWS	TZ 1	M21	720	590	22

TZ 1 - stav po žhání 690°C/1h