

Použití:

Poměděný nízkolegovaný drát pro svařování vysokopevných jemnozrnných ocelí. S tímto drátem je dosažováno výborných hodnot nárazové práce i pro teploty pod - 50 °C. Drát je vhodný pro svařování offshore konstrukcí.

Klasifikace, certifikace:

BV SA4Y40M

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Klasifikace svarového kovu:

-

Svařovací proud:
Typické chemické složení drátu (%):

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|-------|------|------|
| 0,09 | 0,60 | 1,00 | <0,15 | 0,90 | 0,30 |

Polohy svařování:

Jiné údaje:

-

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R _m MPa | R _{p02} MPa | A ₄ % | KV (J)/°C | | | |
|----------|------|------|-----------------------|-------------------------|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | | | | | 0 | -20 | -46 | -60 |
| AWS | TZ 0 | M21 | 560 | 480 | 30 | 150 | 130 | 70 | 20 |

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,0 | 80 - 280 | 18 - 28 | 16 | 2,7 - 15,0 | 1,0 - 5,3 |
| 1,2 | 120 - 350 | 20 - 33 | 18 | 2,7 - 12,4 | 1,5 - 6,6 |