

**Použití:**

Poměděný nízkolegovaný drát pro svařování vysokopevných jemnozrných ocelí, používaných při výrobě mostních, offshore a těžních konstrukcí, s minimální mezí kluzu 610 MPa. Materiál disponuje výbornými hodnotami vrubové houževnatosti i pod teplotami -60°C. Při použití pro automatizované svařování potrubí do úzké mezery může být dosaženo meze kluzu až 700 MPa a lze ho použít pro svařování potrubí z oceli X80.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Ochranný plyn (EN ISO 14175):**

M21, C1

**Klasifikace svarového kovu:**

-

**Svařovací proud:**

**Typické chemické složení drátu (%):**

C	Si	Mn	Ni	Mo	Ti
0,08	0,65	1,80	1,00	0,40	0,15

**Polohy svařování:**

**Jiné údaje:**

-

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C		
						-20	-40	-60
AWS	TZ 0	M21	700	620	20	130	90	70
AWS	TZ 1	M21	700	640	24	140	110	70

TZ 0 - stav po svaření, TZ 1 - stav po žhání 620°C/15 h.

**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	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6