

Použití:

Plněná elektroda pro svařování pobřežních plošin, zvedacích zařízení, konstrukcí apod. z vysokopevných a tepelně zpracovaných ocelí, určených pro práci za nízkých teplot, kdy je požadována vysoká houževnatost svarového kovu. Dovoluje vícevrstvé svařování bez odstraňování zbytků strusky mezi housenkami. Průměr 1,2 mm umožňuje svařování v poloze nad hlavou a v poloze vertikální.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
 DB 42.039.23
 TÜV 04142

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

90 - 95%

Svařovací proud: $\boxed{= (\pm)}$

Obsah difúzního vodíku:

<5ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,50	1,60	2,20	0,60

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Ø 1,6 jen polohy PA, PB

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -40
EN	TZ 0	M21	842	757	>17	71

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	1,5 - 12,0	1,6 - 8,0