

### Použití:

Plněná kovová elektrodavhodná pro svařování běžných konstrukčních ocelí dolegovaná 1% Ni pro zvýšení houževnatosti.

### Klasifikace, certifikace:

ABS 3YSA H10(M21)  
BV SA3YM HH KV-40 (M21)  
CE EN 13479  
DNV IIIYMS (H10) (M21)  
LR 4Y40S H5 (M21)

### Typ legury:

1% Ni

### Typ:

s kovovým práškem

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

### Obsah difuzního vodíku:

<5 ml/100g

### Svařovací proud: = (+)

### Typické chemické složení drátu (%):

| C    | Si   | Mn   | P     | Ni   |
|------|------|------|-------|------|
| 0,05 | 0,50 | 1,60 | 0,025 | 1,00 |

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% | KV (J)/°C |     |
|----------|------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|
|          |      |      |                       |                          |                     | -20       | -40 |
| EN       | TZ 0 | M21  | 600                   | 500                      | 27                  | 110       | 80  |

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Výtěžnost<br>(%) | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,0         | 80 - 250     | 14 - 30       | 95               | 20                           | 2,5 - 10,0                      | 1,2 - 4,2                    |
| 1,2         | 100 - 320    | 16 - 32       | 95               | 20                           | 1,8 - 12,0                      | 1,3 - 7,5                    |