

Použití:

Kovová plněná elektroda pro svařování nelegovaných a jemnozrnných ocelí. Drát má vynikající podavatelnost a perfektní svařovací vlastnosti s minimálním rozstříkáním a snadným znovu zapalováním oblouku.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 42.039.22
DNV IV YMS(H5)
VdTÜV 5018

Ochranný plyn:

M21 (EN ISO 14175)

Typ náplně:

s kovovým práškem

Obsah difúzního vodíku:

< 5 ml/100g

Polarita:

DC+

Typické chemické složení drátu (%):

	C	Si	Mn
M21	0,70	0,60	1,55

Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _{eL} MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J) ^{°C} -40
EN	-	M21	490	560	28	84

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	130 - 350	16 - 34	95	20	4,6 - 18,5	2,0 - 8,0