

Použití:

Plněná elektroda pro použití s ochranným plynem CO₂ nebo směsí Ar + 20% CO₂, je zvláště vhodná pro koutové svary. S průměrem 1,2mm lze svařovat ve všech polohách.

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
ABS	3YSA H10
BV	SA3YM H10
DB	42.039.24
DNV	IIIYMS
GL	3YS
LR	3YS H10
TÜV	06649
RS	3YS, 3YSH10
Jiné:	RINA

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

90 - 95%

Svařovací proud:

M21 (=±)

C1 (=−)

Obsah difúzního vodíku:

<10ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,07	0,60	1,40

E

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Ø 1,6 jen polohy PA, PB

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21	586	481	27	96	>27

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	20	1,5 - 8,5	1,6 - 8,0