

Použití:

Plněná rutilová elektroda s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí podobného složení v tvářeném nebo litém stavu. Použitelný pro heterogenní spoje, např. nerez oceli s nízkolegovanou ocelí. Vhodný též pro navařování.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Typ legury:

austenitická 309LMo

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	P	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0,04	0,7	1,1	0,03	0,025	23	13	2,5	0,3

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
AWS	TZ 0	M21	550	350	25

TZ 0 - stav po svařování

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	83	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6