

## Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem rutyłowym, przeznaczony do spawania stali platerowanych stopem typu 316. Może być stosowany na pierwszą warstwę stali platerowanych, także do połączeń stali różnoimiennych, np. stali austenitycznych zawierających Mo ze stalami węglowymi. Stopiwo jest niezwykle odporne na gorące pęknięcia w połączeniach mieszanych. Drut wytwarza szybko krzepnący żużel, co pozwala na wydajne spawanie w pozycjach przymusowych.

## Dopuszczenia:

-

## Typ wypełnienia:

rutyłowy

## Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

## Typ stopu:

austenityczny 309LMo

## Prąd spawania:

= (+)

## Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	0,7	1,2	23,0	13,0	2,5	0,1

## Pozycje spawania:



## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
AWS	TZ 0	M21	620	480	30

TZ 0 - po spawaniu

## Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	83	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6