

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypoieniem metalicznym, z dodatkiem stopowym niklu i molibdenu zapewniającym wysoką wytrzymałość i udułość w temp. do -40°C. Stosowany w konstrukcjach stalowych pracujących w niskich temperaturach m. in. w urządzeniach dźwigowych i budownictwie przybrzeżnym.

### Dopuszczenia:

CE EN 13479  
DB 42.039.23 (M21)  
TÜV 04142

### Rodzaj wypełnienia:

metaliczny

### Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

### Uzysk stopiwa:

90 - 95%

### Prąd spawania:



### Zawartość wodoru:

<10ml/100g stopiwa

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,50	1,60	2,20	0,60

### Pozycje spawania:



### Inne dane:

Ø 1,6 tylko pozycje PA, PB

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -40
EN	TZ 0	M21	842	757	>17	71

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	1,5 - 12,0	1,6 - 8,0