

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym - zasadowym, wytwarzający niskowodorowe stopiwo, odporne na pękanie. Powstająca na licu powłoka zużłtu jest cienka i może być łatwo przetopiona w kolejnej warstwie. Drut o średnicy 1,2 mm umożliwia spawanie w pozycjach przymusowych. Stosowany do spawania wielowarstwowych złączy w konstrukcjach mostów, zbiorników ciśnieniowych itp.

Materiał spawany:

S235/P235 do S420/P420

Dopuszczenia:

CE	EN 13479
DB	42.039.12(M21, C1)
DNV	III YMS (M21)
GL	3YH10S (M21)
LR	3YS H15 (M21)
TÜV	02181
RINA	

Typ wypełnienia:

zasadowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Uzysk stopiwa:

85 - 90 %

Prąd spawania:



Zawartość wodoru:

<4ml/100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,70	1,40

Pozycje spawania:



Inne dane:

Ø 1,6 tylko pozycje PA, PB

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-30
EN	TZ 0	M21	569	>456	28	145	129

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	120 - 300	16 - 32	4,0 - 15,0	1,7 - 6,5
1,6	140 - 400	24 - 34	3,0 - 10,5	2,0 - 8,0