

Použití:

Drát pro svařování součástí z oceli 15 128 s provozní teplotou do 580°C.

Doporučený přehřev 250 - 300°C.

Po svaření žíhat 700 - 730°C /2h/vzduch.

Klasifikace, certifikace:

-

Ochranný plyn (EN439):

M21, C1

Svařovací proud: (=+)**Typické chemické složení drátu (%):**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,10	0,60	1,00	0,60	0,60	0,30

Polohy svařování:**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %
EN	TZ 0	M21	+20	550	400	14
EN	TZ 0	M21	+550		(260)	

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
0,8	60 - 85	18 - 24	95	14	3,2 - 10,0	0,8 - 2,5
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,5
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,3 - 15,0	1,2 - 8,0

Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	76-0	15
1,0	76-0	15
1,2	76-0	15