

Použití:

Nepoméděný drát pro svařování žárovevých a vysokopevných ocelí podobného chemického složení, především však pro výrobu tepelných zařízení podle předpisů ASME, s provozní teplotou až do 500°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

ASTM A106 Gr. B, C; A210 Gr. A1, C; A516 Gr. 70

Klasifikace, certifikace:

CWB

Ochranný plyn (EN439):

M21, C1

Klasifikace svarového kovu:

EN 440 G 46 0 C G4Mo
G 50 4 M G4Mo

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,65	1,90	0,50

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-40
EN	TZ 0	M21	685	590	24	140	100	80
AWS	TZ 0	C1	645	540	(25)	90		>47

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	90 - 300	18 - 28	15	14	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6

Balení:

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
0,8	69-0	15
1,0	69-1	18
1,2	69-1	18
1,2	93-2	250

C