

### Použití:

Plněná elektroda s náplní kovového prášku pro svařování oceli střední a vyšší pevnosti. Je především určena pro svařování dílů z tenkých plechů (> 3 mm) z oceli s mezí kluzu do 460 MPa ve všech polohách kromě polohy shora dolů. Má velmi dobré svařovací vlastnosti stabilní v širokém rozsahu svařovacích proudů a je proto často používána jako náhrada plného drátu na mechanizovaných a robotizovaných pracovištích. Právě pro dobrou stabilitu oblouku je vhodná i pro ručně prováděné tvarové svary a kořenové housenky. Použití pulzního zdroje především v polohách dále zlepšuje svařovací vlastnosti a snižuje množství vneseného tepla. Vhodná i pro jednostranné svary s použitím keramických podložek.

### Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA
BV	S3M, S3YM HH (M21)
CE	EN 13479
DB	42.105.09
DNV	IV Y MS (H10)
GL	4YH10S (M21)
LR	3S 3YS
TÜV	04901

### Typ náplně:

s kovovým práškem

### Ochranný plyn:

EN 439 M21

### Výtěžnost:

90 - 95%

### Svařovací proud: (=+)

### Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,07	0,65	1,50

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -40
EN	TZ 0	M21	530 - 630	> 460	> 24	> 47

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	21 - 37	20	4,6 - 18,5	2,0 - 8,0
1,4	150 - 350	18 - 33	20	2,5 - 8,8	1,6 - 6,7
1,6	150 - 450	17 - 36	20	2,0 - 9,3	1,7 - 7,8

### Balení:

Průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,2	77-3	16
1,4	77-3	16
1,6	77-3	16

**D**