

Použití:

Nízkolegovaný drát s 0,5% Mo pro svařování žárovepných ocelí (trubky, tlakové nádoby) s pracovní teplotou do 500°C. Drát je vhodný pro svařování nízkolegovaných ocelí s vyšší pevností. Po svaření se obvykle provádí žíhání na odstranění vnitřního prnutí v rozmezí 600 - 700 °C.

Interpass teplota 150 - 300 °C
 Předehřev 150 - 300 °C pro C1
 Předehřev 220 - 250 °C pro Ar+20% CO₂

Vhodnost pro svařování, např.:

P 235 - P 460, 16Mo3, G20Mo5 a jiné

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
 DB 42.039.31
 DNV III YMS (M21)
 TÜV 10088
 NAKS/HAKC

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 38 0 C1 2Mo
 EN ISO 14341-A: G 46 2 M21 2Mo

Svařovací proud: (=+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,60	1,10	0,50

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W. Nr. 1.5424

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
							+20	0	-20	-40
EN	TZ 0	M21	+20	610	515	26	117	-	100	57
EN	TZ 0	M21	+450	570	425	20				
EN	TZ 1	M21	+20	545	430	26	150	130	95	90
EN	TZ 1	M21	+450	490	370	23				
EN	TZ 2	M21	+20	460	290	34	130	95	65	35
EN	TZ 2	M21	+450	470	220	25				

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žíhání 620°C/15 h, TZ 2 - stav po norm. žíhání 940°C/0,5h.

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 - 25,0	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	14	2,7 - 25,0	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 20,0	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	12	30	3,1 - 15,0	3,3 - 11,6