

Použití:

Poměděný drát pro svařování většiny běžných nelegovaných a nízkolegovaných uhlík-manganových konstrukčních ocelí. S tímto drátem lze svařovat jak v atmosféře směsného plynu, tak v čistém CO₂.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 235 až S 420

Klasifikace, certifikace:

TÜV 05682
 CE EN 13479
 DB 42.039.01

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

C1, M20, M21

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1
 EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,45

Polohy svařování:

Jiné údaje:
Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	530	440	26	130	90	70
EN	TZ 0	C1	520	420	25	110	70	-

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost plynu (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13	0,8 - 3
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15	1 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,3 - 15	1,3 - 8

D