

**Použití:**

Nový typ poměděného drátu pro svařování běžných uhlíko-manganových ocelí. Jeho použití je zejména pro svařování ocelových konstrukcí, v automobilovém průmyslu a ostatních odvětvích. Díky jedinečnému chemickému složení produkuje minimum silikonových ostrůvků na povrchu svaru. Tím se snižují náklady na další čisticí operace. Dodává se i ve velkokapacitním balení MPAc a umožňuje použití vysokoproduktivní metody SAT™.

**Vhodnost pro svařování, např.:**

např. S235/P235 až S420/P420 a jiné

**Klasifikace, certifikace:**

CE EN 13479  
 CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6)  
 VdTÜV 19190

**Ochranný plyn (EN ISO 14 175):**

M20, M21, C1

**Klasifikace svarového kovu:**

EN ISO 14341-A: G 38 3 C1 3Si1  
 EN ISO 14341-A: G 42 4 M20 3Si1  
 EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1

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

C	Si	Mn
0,085	0,85	1,45

**Polohy svařování:**

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p02</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						+20	-30	-40
EN	TZ0	M21	560	470	25	130	90	80
EN	TZ0	C1	530	430	24	110	75	65
AWS	TZ0	C1	530	420	30		80	

**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 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 10	0,8 - 2,3
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15	1,0 - 5,5
1,2	120 - 380	18 - 35	97	18	2,5 - 15	1,3 - 8,0
1,6	225 - 550	28 - 38	98	20	2,3 - 10	2,1 - 9,4