

### Použití:

Plněná elektroda s kovovým práškem určená pro svařování konstrukčních ocelí s mezí kluzu do 460 MPa. Svarový kov má vynikající houževnatost až do teplot -60°C. Plněná elektroda je vhodná i pro robotizovaná pracoviště.

### Vhodnost pro svařování:

např. S420/P2420 až S460/P460 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

### Ochranný plyn:

M21

### Klasifikace svarového kovu:

SFA/AWS A 5.36: E81T15-M21A8-G-H4  
EN ISO 18 276-A: T 46 6 Z M M21 2 H5

### Svařovací proud: =(+)

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

C	Si	Mn	Ni
0,061	0,57	1,46	0,55

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -60
EN	TZ 0	M21	610	520	26	94

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	90 - 380	14 - 35	95	20	2,0 - 18,5	1,0 - 8,9