

### Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování ocelí s mezí kluzu 690 MPa a vynikající houževnatostí až do -60°C. Její použití je pro svařování pobřežních plošin, zvedacích zařízení a podobných konstrukcí z vysokopevnostních materiálů.

### Vhodnost pro svařování:

např. Weldom 700, S690QL, apod

### Klasifikace, certifikace:

ABS E111T1-GJM-H4  
ABS 4YQ690 SA H5

### Ochranný plyn (EN ISO 14 175):

M21

### Klasifikace svarového kovu:

SFA/AWS A 5.36: E111T1-M21A6-G-H4  
EN ISO 18 276-A: T 69 6 Z P M 2 H5

### Svařovací proud: = (+)

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

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,095	0,34	1,25	2,8	0,4

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C	
						-40	-60
EN	TZ 0	M21	790	740	20	65	58

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	150 - 350	21 - 32	85	20	5,6 - 19,8	2,1 - 7,5