

Použití:

Plněná kovová elektrodavhodná pro svařování běžných konstrukčních ocelí dolegovaná 1% Ni pro zvýšení houževnatosti.

Klasifikace, certifikace:

ABS 3YSA H10(M21)
BV SA3YM HH KV-40 (M21)
CE EN 13479
DNV IIIYMS (H10) (M21)
LR 4Y40S H5 (M21)

Typ legury:

1% Ni

Typ:

s kovovým práškem

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21

Obsah difuzního vodíku:

<5 ml/100g

Svařovací proud: $\square=+$

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	P	Ni
0,05	0,50	1,60	0,025	1,00

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-40
EN	TZ 0	M21	600	500	27	110	80

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 250	14 - 30	95	20	2,5 - 10,0	1,2 - 4,2
1,2	100 - 320	16 - 32	95	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5