

### Použití:

Plněná elektroda pro použití s ochranným plynem CO<sub>2</sub> nebo směsí Ar + 20% CO<sub>2</sub>, je zvláště vhodná pro koutové svary. S průměrem 1,2mm lze svařovat ve všech polohách.

### Klasifikace, certifikace:

ABS	3YSAH10 (C1)
ABS	3YSAH10 (M21)
BV	SA3YM H10 (C1)
BV	SA3YM H10 (M21)
CE	EN 13479
DB	42.039.24 (M21 & C1)
DNV	III YMS (C1)
DNV	III YMS (M21)
GL	3YS
LR	3YS H10 (C1)
LR	3YS H10 (M21)
NAKS/HAKC 1.2MM	
RINA	3Y S (C1)
RINA	3Y S (M21)
RS	3YS, 3YS H10 (C1)
RS	3YS, 3YS H10 (M21)
VdTÜV	06649

### Typ náplně:

s kovovým práškem

### Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

### Výtěžnost:

90 - 95%

### Svařovací proud:

M21  (=±)  
C1  (=–)

### Obsah difúzního vodíku:

<10ml/100g svarového kovu

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

C	Si	Mn
0,07	0,60	1,40

**E**

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

Ø 1,6 jen polohy PA, PB

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21	586	481	27	96	>27

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	20	1,8 - 12,0	1,3 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	20	1,5 - 8,5	1,6 - 8,0