

## Použití:

Plněná elektroda určená pro svařovací vysokopevnostních ocelí s mezi kluzu vyšší než 640 MPa ve všech polohách s použitím smíšeného plynu M21.

## Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
NAKS 1.2mm  
VdTUV 10733

## Typ náplně:

rutilová

## Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

## Výtěžnost:

>85%

## Svařovací proud: ☐ = (+)

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

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,35	1,20	2,30	0,40

## Polohy svařování:



## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p02</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)°C -40
ISO	TZ 0	M21	830	> 690	> 18	> 47

TZ 0 - stav po svaření

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	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