

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro svařování ocelí střední a vyšší pevnosti ve všech polohách do pevnosti 620 MPa všude tam, kde je požadována vysoká produktivita práce ve všech polohách. Pro snadnou ovladatelnost a pro nepatrné množství strusky s minimálním rozstříkem je velmi vhodná pro výrobu nejrůznějších ocelových konstrukcí, nádrží i pro svařování potrubí. Tento typ patří mezi nejpoužívanější druhy svařovacích materiálů v řadě evropských i světových loděnic.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA H5 (C1 & M21)
ABS	3YSA H10 (M21) 3YSA H5 (C1)
BV	SA3M, SA3YM H10(M21) SA3M, SA3YM H5 (C1)
CE	EN 13479
ClassNK	KSW53G H10 (C1&M21)
CRS	3Y H5S (C1 & M21)
DB	42.105.07
DNV	III Y40MS H5 (M21)* III YMS H5 (C1)
DNV	III YMS H5 (M21) III YMS H5 (C1)
GL	3YH10S (M21) 3Y H5S (C1)
LR	3YS H5 (M21) 3YS H5 (C1)
LR	3YS H10 (M21) 3YS H5 (C1)
PRS	3YS H5 (C1 & M21)
PRS	3YS H10 (M21) 3YS H5 (C1)
RINA	3YS H5 (M21) 2YS H5 (C1)
RS	3Y H5 (M21) 3Y H5 (C1)
VdTÜV	04902
NAKS	1.2 mm

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1, M21

Výtěžnost:

85 - 90 %

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

Ochr. plyn	C	Si	Mn
M21	0,06	0,50	1,25
C1	0,06	0,45	1,20

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J) ^{°C} -20
EN	TZ 0	C1	510 - 610	> 420	> 22	> 54
EN	TZ 0	M21	540 - 640	> 460	> 22	> 54

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	23 - 35	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5
1,4	150 - 350	22 - 34	3,3 - 11,6	1,8 - 6,3
1,6	150 - 450	22 - 36	2,8 - 12,4	1,8 - 8,1