


**Použití:**

Nepoměděný nízkolegovaný drát určený pro svařování vysokopevných ocelí, ocelí tepelně zpracovaných a jemnozrných konstrukčních ocelí typu např. XAB0 90 apod. s minimální mezí kluzu až 850 MPa.

**Vhodnost pro svařování, např.:**

S 620 až S 890 a jiné

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Ochranný plyn (EN439):**

M21

**Klasifikace svarového kovu:**

EN 12534: G 79 3 M Mn4Ni2CrMo

**Svařovací proud:**

**Typické chemické složení drátu (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,75	1,85	0,35	2,05	0,55

**Polohy svařování:**

**Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:**

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
EN	TZ 0	M21	890	850	18	70	60	50

TZ 0 - stav po svařování

**Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:**

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6

**Balení:**

Ø (mm)	cívka	hmotnost (kg)
1,0	69-1	18
1,0	93-2	250
1,2	69-1	18
1,2	93,2	250