

Charakteristika a typické použitie:

Pomedený mangánovo-kremíkový elektródový drôt určený na zváranie metódou MAG nízkouhlíkových konštrukčných, kotlových a lodiarenských ocelí, ako aj jemnozrnných uhlíkovo-mangánových ocelí. Umožňuje použitie vysokých prúdov pri sprchovom prenose kovu a nízkych prúdov pri skratovom prenose kovu.

Vyhĺasenie o parametroch CE.

Ochranný plyn: CO₂, Ar+CO₂.

Metóda zvárania: MAG.

Klasifikácia:

EN ISO 14341-A: G42 4 M21/42 3 C1 3Si1

SFA / AWS A5.18: ER 70 S-6

Zváraný materiál:

P235/ S 235 až P 460/ S 460 a iné ocele

Typické mechanické vlastnosti:

Ar+20% CO₂:

Medza klzu R_e=460 N/mm²

Pevnosť v ťahu R_m=560 N/mm²

Predĺženie A₅=30%

Nárazová práca KV=47 J (-40°C)

Typické chemické zloženie [%]:

C=0,10; S=0,90; Mn=1,45; P=0,01; S=0,01; povlak Cu

Podmienky zvárania:



Priemer [mm]	Zvárací prúd [A]	Napätie oblúka [V]	Prietok plynu [l/min]	Rýchlosť podávania [m/min]	Výkon odtavenia [kg/h]
0,8	60-185	18-24	14	3,2-10	0,8-2,5
1,0	80-300	18-32	16	2,7-15	1,0-5,5
1,2	120-380	18-35	18	2,3-15	1,2-8,0
1,6	120-380	18-35	20	2,3-15	1,2-8,0

Zvárací prúd: DC+



Schválenia: DB, TUV

Spôsob balenia:

BS300 (15 kg) - košová cievka, sud (250 kg).

Katalógové č.: 11 50 180xxx

