

## Általános leírás

Kifejezetten "all-positional", azaz minden pozícióban alkalmazható, rutilos töltetű hegesztőhuzal. Kivételes ívkarakterisztikájának köszönhetően a függőleges és fejfölötti pozíciók bármelyikében már ~160 (!) Ampertől kialakul a szóróíves anyagátmenet. Ezáltal a fröcskölés szinte teljesen megszűnik és az esetleges hegesztési hibák kialakulási esélye is jelentősen csökken. A gyorsan dermedő salakrendszer bármely pozícióban tökéletesen megtámasztja az ömledéket, majd dermedése után önmagától válik le (önleváló salak). Keverék és széndioxid védőgázzal egyaránt alkalmazható. Az 1,4 mm-nél nagyobb átmérők - fizikai okok miatt - csak feltételesen alkalmazhatók minden pozícióban.

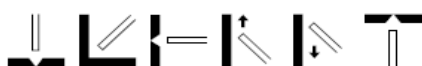
## Védőgáz (MSZ EN 439)

M21 és C1

## Polaritás

DC+

## Hegesztési pozíciók



## Besorolás

EN ISO 17632-A	T 46 2 P C 1 H5	(varratfém)
EN ISO 17632-A	T 46 2 P M 1 H10	(varratfém)
SFA/AWS A5.20	E71T-1C H4	(varratfém)
SFA/AWS A5.20	E71T-1M H8	(varratfém)

## Jóváhagyások

ABS	3SA, 3YSA
BV	SA3, 3YMHH
CE	EN 13479
DB	42.039.21
DNV	III YMS (H10)
GL	3Y H10S
LR	3S 3YS H15
VdTÜV	05019

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,04-0,08	0,3-0,7	1,0-1,5	0,025	0,025

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz C1	Védőgáz M21
Folyáshatár (MPa)	min 420	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	510-590	550-640
Nyúlás (%)	min 22	min 22

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz C1	Ütőmunka (J) Védőgáz M21
-20°C	54	54

## Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø mm	Áramerősség A		W l/perc	η %	H kg/h		V m/perc		Feszültség V	
	Min	Max			Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max
1.2	150	350	20	85	2.1	7.5	5.8	20.7	23	35
1.4	150	350	20	85	1.8	6.3	3.3	11.6	22	34
1.6	150	450	20	85	1.8	8.1	2.8	12.4	22	36

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) \* 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ividő

V = Előtolási sebesség