

## Általános leírás

Nagy töltési fokú, rutilos töltetű, portöltetes hegesztőhuzal. Mind tiszta szén-dioxid, mind keverék védőgázban kiválóan, elhanyagolható fröcsköléssel hegeszthető. A nagy töltési foknak és kiváló előtolhatóságának köszönhetően rendkívül nagy hegesztési teljesítmény érhető el használatával, amelynek köszönhetően elsősorban nagy keresztmetszetű varratok töltéséhez javasolt vízszintes vagy vízszintesbe forgatott pozíciókban.

## Védőgáz (MSZ EN 439)

M21, C1

## Polaritás

DC+

## Hegesztési pozíciók



## Besorolás

EN ISO 17632-A	T 42 2 1Ni R C 3 H10	(varratfém)
EN ISO 17632-A	T 42 2 1Ni R M 3 H10	(varratfém)
SFA/AWS A5.20	E70T-1C H8	(varratfém)
SFA/AWS A5.20	E70T-1M H8	(varratfém)

## Jóváhagyások

ABS	3SA, 3YSA H5
BV	S3YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.18
DNV	III Y40MS H5
GL	3YH10S
LR	3S 3YS H10
VdTÜV	07668

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

### Védőgáz: M21

C	Si	Mn	Ni	S	P
0,04-0,08	0,3-0,6	0,7-1,1	0,6-0,9	0,03	0,025

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz C1	Védőgáz M21
Folyáshatár (MPa)	min 420	min 460
Szakítószilárdság (MPa)	510-580	530-630
Nyúlás (%)	min 22	min 22

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz C1	Ütőmunka (J) Védőgáz M21
-20°C	47	47

## Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W Átlag	η Átlag	H		V		Feszültség	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
1.6	250	450	20	85	4.0	15.0	6.5	20.0	26	40

W = Védőgázszükséglet

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

H = Varratfém tömeg / 1 óra idő

V = Előtolási sebesség