

## 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 CO<sub>2</sub> védőgázzal egyaránt alkalmazható. Az 1,4 mm-nél nagyobb átmérők - fizikai okok miatt - csak feltételesen alkalmazhatók minden pozícióban.

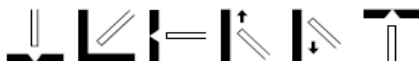
## Védőgáz (MSZ EN 439)

M21 és C1

## Polaritás

DC+

## Hegesztési pozíciók



## Besorolás

EN ISO 17632-A	T 42 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	42.105.07
DNV	III YMS (H10)
GL	3YSH10S
LR	3S 3YS H15
CRS	3YH10S
PRS	3YH10S
RINA	2YS (C1), 3YS (M21)
RS	3YHHS
VdTÜV	04902

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

### C1 védőgázzal

C	Si	Mn	S	P
0,04-0,08	0,3-0,6	1-1,4	0,025	0,03

### M21 védőgázzal

C	Si	Mn	S	P
0,04-0,08	0,3-0,7	1-1,5	0,025	0,03

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz	
	M21	C1
Folyáshatár (MPa)	min 460	min 420
Szakítószilárdság (MPa)	540-640	510-610
Nyúlás (%)	min 22	min 22

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)	
	M12	C1
-20°C	min 54	min 54

## Hegesztési paraméterek

Átmérő	Áramerősség		W	η	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
1.2	150	350	20	85	2.1	7.5	5.8	20.7	27	38
1.4	150	350	20	85	1.8	6.3	3.3	11.6	26	36
1.6	150	450	20	85	1.8	8.1	2.8	12.4	24	40

W = Védőgázszükséglet

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

H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő

V = Előtolási sebesség