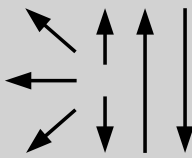


Normy					
EN ISO 17632-A	EN ISO 17632-B	AWS A5.36	AWS A5.36M		
T46 Z Y N 1	T55T11-1N-H10	E71T11-AZ-CS3-H8	E491T11-AZ-CS3-H8		
Vlastnosti a použití					
<p>Plněný drát s vlastní ochranou pro jedno- i vícevrstvé svařování uhlíkových ocelí ve všech polohách u aplikací s nižšími požadavky na vrubovou houževnatost. Tvoří rychle tuhnoucí, snadno odstranitelnou strusku, hladké a lesklé svary. Plně uzavřené provedení s poměděným povrchem garantuje nízkou navlhavost a nízký obsah vodíku ve svarovém kovu. (< H8).</p>					
Základní materiály					
<p>S235JR-S355JR, P355N, P195TR1-P265TR1, L210GA-L360GA, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB ASTM A 106 Gr. A, B; A 181 Gr. 60; A 283 Gr. A; A 285 Gr. A, B; A 414 Gr. A, B; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60; A 573 Gr. 55, 58; A 588 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65</p>					
Chemická analýza					
	plyn	C	Si	Mn	Al
%	-	0,25	0,40	1,00	1,50
Mechanické vlastnosti svarového kovu					
stav	Mez kluzu Re	Mez pevnosti Rm	Tažnost A (L ₀ =5d ₀)		
	MPa	MPa	%		
u	530 (≥460)	640 (550–660)	24 (≥20)		
u	nezpracováno, stav po svaření				
Pokyny pro svařování					
	druh proudu DC (-)		ø (mm)		
			0,8		
			0,9		
			1,0		
			1,2		
			1,4		
1,6					
svařování obvyklými MAG svařovacími zdroji					
Certifikace					
CE					