

Dual Shield 62

Rutilová plnná elektroda typu 2.25 Cr1Mo pro svaování žárovevých ocelí.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.29 : E101T1-G EN ISO 18276-A : T 62 4 Mn1.5Ni P M21 2 H5
Schválení	NAKS/HAKC : 1.2 mm

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	Low alloy
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas			
Po svaení	670 MPa	740 MPa	24 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 shielding gas		
Po svaení	-40 °C	95 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.061	1.58	0.41	1.50

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h