

MIG/MAG-GMAW

KOWAX® Speed Road 69 (ER110S-G) nepoměděný je nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných vysokopevných ocelí s dobrou vrubovou houževnatostí při nízkých teplotách. **Svařovací proud (A), =(+)**

Vhodnost pro svařování, např.:

P 420/S 420 až P 690/S 690

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

Klasifikace svarového kovu:

G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

M21

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
SFA/AWS A5.18:	TÜV (CE)	C 0,08	Mez kluzu, MPa
ER110S-G		Si 0,60	730
EN ISO 14341-A:		Mn 1,60	Pevnost, MPa
G 69 4 M21		Cr 0,30	800
Mn3Ni1CrMo		Ni 1,40	Tažnost, %
		Mo 0,25	19
		V 0,07	

Polohy svařování



PA



PB

Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	150
-20	90
-30	80

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	18-28	20-33
Svařovací proud (A)	80-280	120-350
Rychlost podávání (m/min)	2,7-25	2,5-20
Spotřeba plynu (l/min)	15	18
Výtěžnost (g/100g drátu)	97	98
Výkon sváření (kg/h)	1,0-5,4	1,5-6,5
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000