

### Класификация:

SFA/AWS A 5.18: E70C-6M H4

БДС EN ISO 17632-A: T 42 4 M M 3 H5  
(БДС EN 758): (T 42 4 M M 3 H5)

### Предназначение:

Специален тръбен тел със сърцевина от метален прах, предназначен за еднослойно и многослойно заваряване на нелегирани и ниско легирани стомани в автомобилостроенето, машиностроенето, корабостроенето и при изграждане на бойлери и резервоари. Подходящ е както за ръчно, така и за механизирано заваряване на тънки ламарини (1 мм), с висока скорост. Работи в много широк диапазон на настройка на заваръчния ток, в режим на струйна дъга. Това дава възможност за заваряване с ниско напрежение, което намалява риска от пробиване при шевове с неравномерна междина. Специалното покритие осигурява много добро и равномерно толоподаване, първоначално и повторно запалване на дъгата и минимално отделяне на пръски.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P420 / S420 и др.

Тип на сърцевината: Метален прах

### Одобрения и сертификати:

Защитен газ: M12, M21

CE EN 13479  
DB 42.039.28 (M21)

Заваръчен ток: = (+)

TÜV 10010  
DNV III Y40 H5 (M21)  
ABS 4Y400SA (M21)  
BV S3YMHH  
GL 4Y40H5S (M21)  
LR 4Y40S H5 (M21)



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

Защитен газ	C	Si	Mn
M21	0,05	0,75	1,60
M12	0,05	0,95	2,00

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / - 40°C
AWS	TZ 0	M21	510 - 600	> 420	> 22	> 47
ISO	TZ 0	M12	560 - 660	> 460	> 22	> 47

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,2	20	1,3 - 8,0	1,8 - 18,5	14 - 32	100 - 350	141112(xxxx)*
1,4	20	2,1 - 7,2	3,5 - 12,1	18 - 33	150 - 350	141114(xxxx)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.