

Použitie:

Elektroda na zváranie stavebných konštrukcií, tlakových nádob, dopravných zariadení a pod. z ocelí o pevnosti do 420 MPa, napr. S205 G1T, S235 JRG, P265 GH a i. Dáva hlboký závar a je vhodná na zváranie najmä v polohe vodorovnej zhora, v polohe zvislej zdola nahor len do priemeru 3,2 mm.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,07	0,10	0,50

Obal:

kyslý

Teplota presušania: 120 - 150 °C/2h

Zvárací prúd:



Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania:



platí do priemeru 3,2 mm

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	480	390	28	70
AWS	TZ 0	>430	>330	(>22)	-

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	350	80 - 100	26	84	56	0,53	100	0,65
3,2	450	100 - 130	24	98	75	0,59	42	1,18
4,0	450	170 - 210	25	94	80	0,56	28	2,20
5,0	450	210 - 270	25	94	85	0,60	18	2,39