

Použitie:

Elektroda na zváranie namáhaných konštrukcií, tlakových nádob, potrubí a kotlov z ocelí pevnosti cca 500 MPa, napr. P235/S235 až P420/S420. Je vhodná aj na zváranie betonárskych ocelí. Veľmi rozšírený typ na stavbu lodí a dopravných prostriedkov.

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
GL	3 Y
DB	10.157.01
LR	3, 3 Y
RS	3 Y
TÜV	05256
BV	3 Y

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300-350°C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
ISO	TZ 0	+20	530	450	28	180	120	80
AWS	TZ 0	+20	>490	>400	(>22)	-	-	>27

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)
2,0	300	60 - 80	24	122	50	0,60	132	0,55
2,5	350	80 - 100	23	118	62	0,64	73	0,80
3,2	450	110 - 140	23	109	72	0,68	37	1,35
4,0	450	140 - 170	22	108	92	0,67	24	1,64
5,0	450	190 - 230	22	108	98	0,70	16	2,39