

Použitie:

Najrozšírenejšia OK bázičná elektróda na zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, najmä tried P235/S235 až P420/S420 a i. Použiteľná na všetky polohy zvárania okrem polohy zvislej zhora nadol. Obal so zníženou navlhavosťou dáva húževnatý zvarový kov odolný proti praskavosti a s nízkym obsahom vodíka.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
GL 3YH5
ABS 3YH5
LR 3, 3YH5
BV 3YH5
RS 3YH5
DB 10.039.12
TÜV 00690
DNV 3YH5
Ďalšie: PRS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Obal:

bázičný

Teplota presušania:

350°C/2h

Zváračský prúd:

[= (+)]

Obsah difúzneho vodíka:

< 5ml/100g zvar. kovu

Polohy zvárania:



C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	29	140	70

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)
1,6	300	30 - 55	22	127	50	0,59	192	0,38
2,0	300	50 - 80	24	123	50	0,63	119	0,60
2,5	350	80 - 110	23	130	56	0,65	62,5	1,00
3,2	450	90 - 140	23	119	76	0,64	32,3	1,50
4,0	450	125 - 210	26	123	86	0,67	20,5	2,10
5,0	450	200 - 260	23	121	102	0,69	13,5	2,60
6,0	450	220 - 340	23	117	102	0,72	9,6	3,70