

Použitie:

Bázická elektróda s nízkonávlhavým obalom na zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, napr. P235/S235 až P420/S420. Je dobre ovládateľná vo všetkých polohách, najmä vo zvislej polohe a nad hlavou. Malé priemery sú vhodné na zváranie tenkých plechov.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
GL 3YH10
ABS 3 H5
LR 3, 3YH15
BV 3YHH
TUV 00050
DB 10.039.34
DNV 3 Y H10
Ďalšie: PRS, RS, SEPROS

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:

— = (±)

Obsah difúzneho vodíka: <5ml/100g zvar. kovu

Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	560	480	30	150	100

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	70 - 110	23	125	59	0,64	67	1,00
3,2	450	110 - 150	25	125	92	0,67	30	1,50
4,0	450	150 - 200	26	125	101	0,68	20	2,00
5,0	450	190 - 260	26	125	106	0,72	13	2,80