

Použitie:

Bázická nízkovodíková elektróda, ktorá dáva homogénny vysokokvalitný zvarový kov. Je určená na jednostranné zváranie rúrok a konštrukcií. Spôhlivý preivar a dobrá odstrániteľnosť trosky. Je vhodná pre všetky zvaracie polohy s výnimkou polohy zhora nadol. Bežne sa používa na zvary ocelí rúr až do kvality API 5LX56, t.j. L240 až L385 aj na koreňové zvary vyšších pevností podľa API 5XL60, 5XL65 a 5XL70, to je L415 až L480 ai.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 3YH5
CE EN 13479
DNV 3YH5
LR 3, 3YH15
SEPROS UNA 572580

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,10

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
EN	TZ 0	530	440	30	150	120	100/-47

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	60 - 85	26	95	57	0,63	88	0,70
3,2	350	80 - 130	28	95	60	0,60	54	1,10
4,0	450	115 - 190	24	104	86	0,63	25	1,70

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C/2h

Zvarací prúd:

— = (±)

Napätie naprázdno: > 60 V

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

Polohy zvárania:



C