

Použitie:

Bázická elektróda na zváranie konštrukčných ocelí radu P235/S235 až P460/S460 a i. Zvarový kov je odolný proti prasklinám za tepla. Odporúča sa všade tam, kde sa požaduje dobrá rázová húževnatosť za nízkych teplôt. Vlastnosti zvarového kovu sú overené skúškou CTOD.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 3YH5
GL 3YH5
BV 3YH5
LR 3YH5
CE EN 13479
TÜV 00632
DB 10.039.03
DNV 4YH5
Ďalšie: RS, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,40

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C/2h

Zváračský prúd:

— =(+)

Napätie naprázdno: > 65 V

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

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	50

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 - 110	23	127	64	0,64	66	0,86
3,2	450	110 - 140	24	125	88	0,69	30	1,40
4,0	450	140 - 200	24	125	94	0,70	19	2,00
5,0	450	200 - 270	24	125	94	0,72	13	3,00