

Použitie:

Nízkolegovaná bázická elektróda, dáva zvarový kov legovaný Ni a Cu s veľmi dobrou odolnosťou proti korózii v morskej vode, dymovým plynom a spalinám. Je určená na zváranie ocelí odolávajúcich poveternostným vplyvom a na zváranie trupov lodí. Zvarový kov má veľmi vysoké hodnoty mechanických vlastností. Elektróda je vhodná aj na zváranie vonkajšej obšívky ľadoborcov a iných lodí, kde vonkajší náter v dôsledku vonkajšieho pôsobenia nevydrží.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 235J2W až S 355J2G1W, ocele typu Corten, Patinox a podobné typy

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3H5
GL	3YH15
BV	3YHH
LR	3YH15
CE	EN 13479
TÜV	02115
DB	10.039.20
RS	3YHH
DNV	3YH10

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,06	0,40	1,00	0,70	0,40

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	590	500	27	160	130	70
AWS	TZ1	>590	>500	(>27)			

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní na odstránenie prnutí

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 - 115	21	125	59	0,62	66	0,90
3,2	450	100 - 150	22	120	90	0,66	31	1,30
4,0	450	130 - 200	23	120	100	0,68	20	1,80
5,0	450	190 - 280	27	115	106	0,70	14	2,60

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 250°C / 2h

Zvárací prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 65 V

Polohy zvárania:



C