

Použitie:

Bázická elektróda legovaná Ni na zváranie konštrukčných a nízkolegovaných ocelí, ktoré musia mať dobrú odolnosť proti krehkému porušeniu až do -60°C. Dobrá ovládateľnosť vo všetkých zvaracích polohách. Zvarový kov odoláva korózii v morskej vode a parám kyseliny sírovej. Je testovaný skúškou CTOD. Používa sa na zváranie jemnozrnných ocelí. Pri veľkých hrúbkach a nízkych teplotách zvárania sa odporúča predhrev cca 100°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 460NL2, 13MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 3H5, 3Y400
GL 6Y46H10
BV 5Y40M H5
LR 5Y42H15
CE EN 13479
TUV 01529
DNV 5YH10
Ďalšie: PRS, RS, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,0	2,40

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-55	-60
ISO	TZ 0	610	520	26	110	105
ISO	TZ 1	600	500	28	90	85

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žihaní 620°C / 1h

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	120	55	0,62	70	0,90
3,2	450	105 - 150	23	120	81	0,62	32	1,40
4,0	450	145 - 190	23	120	88	0,65	21	2,00
5,0	450	190 - 270	27	120	104	0,65	14	2,50

Obal:

bázický

Teplota presušania: 100°C/1h + 250-350°C/2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 65 V

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

Polohy zvárania:

