

Použitie:

Elektroda s nízkonávlhým bázickým obalom na zváranie nízkolegovaných ocelí vysokých pevností. Pri výrobe náročných konštrukcií je vhodná na zváranie potrubí v polohe zvislej zdola nahor.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

API 5LX 60, 5 LX 65 a 5 LX 70, L 415MB až L 480MB, L 415 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

VNIIST, SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,40	1,50	0,40

Obal:

bázický

Zvárací prúd:

[= (±)]

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

Polohy zvárania:



Teplota presušenia: 300 - 350°C/2h

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-60
ISO	TZ 0	630	540	26	110	80	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)
3,2	350	80 - 140	23	104	63	0,58	50,0	1,1
4,0	450	90 - 190	24	109	93	0,63	24,0	1,7