

Použitie:

Nízkovodivková elektróda na zváranie vysokopevných ocelí pre nízkoteplotné aplikácie. Vhodná na tupé zvary kolajníc s pevnosťou 800 - 900 MPa.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

S 420 - S 550

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 3YH5
DNV 3YH10
BV 3YHH
LR 3, 3YH15
CE EN 13479
TÜV 01027
DB 81.039.02, 82.039.02

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C / 2h

Zváračský prúd:

— = (+)

Napätie naprázdno: > 65 V

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

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť zvarového kovu: cca 240 HB

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,35	1,50	0,35

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					0	-20	-50
ISO	TZ 0	650	600	24	100	90	60
ISO	TZ 1	>440	>280	>24			
ISO	TZ 2	>620	>530	>17			>27

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 700°C / 1h, TZ 2 - po žíhaní na odstránenie prutí

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	75 - 100	22	120	55	0,62	73	0,90
3,2	450	105 - 140	23	120	86	0,65	32	1,30
4,0	450	140 - 190	23	120	97	0,65	21	1,80
5,0	450	190 - 260	23	120	100	0,68	14	2,60
6,0	450	240 - 340	24	117	103	0,69	10	3,60