

Použitie:

Rutilový rúrkový drôt na zváranie ocelí pre nízкотеплотné aplikácie do -50°C vo všetkých polohách. Rýchlotuhnúca troska podporuje zvarový kúpeľ v polohách. Tento materiál zvyšuje v porovnaní s obalenou elektródou produktivitu zvárania až o 100%. Zvarový kov v stave po zvarení sa overoval skúškou CTOD. Obsah difúzneho vodíka vo zvarovom kove je na úrovni 3 - 4 ml/100g. Široko využívaný typ pri výrobe namáhaných konštrukcií, napr. mostných. Vhodný aj na jednostranné zvary, i na keramickej podložke.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3SA,3YSA H5
BV	SY3MHH
CE	EN 13479
DB	42.105.08
DNV	V Y42 MS (H5)
GL	6YH5S
LR	5Y40S H5
RS	5Y42MSHHH
TÜV	04903
Ďalšie: PRS	

Typ náplne:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výťažnosť:

85 %

Zvárací prúd:



Obsah difúzneho vodíka:

< 4ml/100g zvarového kovu

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,35	1,30	0,95

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						-20	-40	-60
EN	TZ 0	M21	550 - 650	>500	>22	>90	>60	>35

TZ 0 - stav po zvarení

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Priemer (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon navárania (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 35	20	5,6 - 19,8	2,1 - 7,5
1,6	150 - 450	24 - 40	20	2,6 - 11,9	1,8 - 8,1