

Použitie:

Najrozšírenejšia OK bázická elektróda na zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, najmä tried P235/S235 až P420/S420 a i. Použiteľná na všetky polohy zvárania okrem polohy zvislej zhora nadol. Obal so zníženou navlhavosťou dáva húževnatý zvarový kov odolný proti praskavosti a s nízkym obsahom vodíka.

Klasifikácia/certifikácia:

| | | | |
|-------------|-----------|-----|----------|
| CE | EN 13479 | GL | 3 Y H5 |
| ABS | 3 Y H5 | LR | 3, 3Y H5 |
| BV | 3Y H5 | RS | 3 Y H5 |
| DB | 10.039.12 | TÜV | 00690 |
| DNV | 3 Y H5 | | |
| Ďalšie: PRS | | | |

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,06 | 0,50 | 1,20 |

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

| Podmienky | Stav | R _m MPa | R _{eL} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | |
|-----------|------|-----------------------|------------------------|---------------------|-----------|-----|
| | | | | | -20 | -40 |
| ISO | TZ 0 | 540 | 445 | 29 | 140 | 70 |

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) |
|-----------------|---------------|-------------|----------------|------------------|---------------------|------------------------|------------------|------------------------|
| 1,6 | 300 | 30 - 55 | 22 | 127 | 50 | 0,59 | 192 | 0,38 |
| 2,0 | 300 | 50 - 80 | 24 | 123 | 50 | 0,63 | 119 | 0,60 |
| 2,5 | 350 | 80 - 110 | 23 | 130 | 56 | 0,65 | 62,5 | 1,00 |
| 3,2 | 450 | 90 - 140 | 23 | 119 | 76 | 0,64 | 32,3 | 1,50 |
| 4,0 | 450 | 125 - 210 | 26 | 123 | 86 | 0,67 | 20,5 | 2,10 |
| 5,0 | 450 | 200 - 260 | 23 | 121 | 102 | 0,69 | 13,5 | 2,60 |
| 6,0 | 450 | 220 - 340 | 23 | 117 | 102 | 0,72 | 9,6 | 3,70 |

Balenie:

| Priemer (mm) | Dĺžka (mm) | Balenie | Hmotnosť balenia (kg) | ks v balení | Hmotnosť 1000 ks (kg) | Škatúl v kartóne (ks) | Hmotnosť kartónu (kg) |
|-----------------|---------------|---------|--------------------------|-------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1,6 | 300 | škatuľa | 1,6 | 172 | 9,3 | 6 | 9,6 |
| 2,0 | 300 | škatuľa | 1,7 | 131 | 13,0 | 6 | 10,2 |
| 2,5 | 350 | škatuľa | 4,3 | 171 | 25,1 | 3 | 12,9 |
| 2,5 | 350 | 1/4 VP | 0,7 | 28 | 25,0 | 9 | 6,3 |
| 3,2 | 450 | škatuľa | 6,0 | 124 | 48,4 | 3 | 18,0 |
| 3,2 | 450 | 1/2 VP | 2,3 | 47 | 48,9 | 6 | 13,8 |
| 4,0 | 450 | škatuľa | 6,2 | 86 | 72,1 | 3 | 18,6 |
| 4,0 | 450 | 3/4 VP | 4,1 | 57 | 71,9 | 4 | 16,4 |
| 5,0 | 450 | škatuľa | 6,0 | 56 | 107,1 | 3 | 18,0 |
| 5,0 | 450 | 3/4 VP | 4,0 | 38 | 105,3 | 4 | 16,0 |
| 6,0 | 450 | škatuľa | 6,5 | 44 | 147,7 | 3 | 19,5 |

Obal: bázický

Teplota presušania: 350°C/2h

Zvárací prúd: = (+)

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

Polohy zvárania:

