

Použitie:

Bázická elektróda na zvarovanie konštrukčných ocelí radu P235/S235 až P460/S460 a i. Zvarový kov je odolný proti prasklinám za tepla. Odporúča sa všade tam, kde sa požaduje dobrá rázová húževnatosť za nízkych teplôt. Vlastnosti zvarového kovu sú overené skúškou CTOD.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3H5, 3Y	GL	3YH5
BV	3Y HHH	LR	3Y H5
CE	EN 13479	TÜV	00632
DB	10.039.03	Ďalšie:	RS, SEPROS
DNV	4 YH5		

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,40

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	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)
2,5	350	80 - 110	23	127	64	0,64	66	0,86
3,2	450	110 - 140	24	125	88	0,69	30	1,40
4,0	450	140 - 200	24	125	94	0,70	19	2,00
5,0	450	200 - 270	24	125	94	0,72	13	3,00

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatuľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	škatuľa	4,1	167	24,6	3	12,3
3,2	450	škatuľa	6,0	121	49,6	3	18,0
4,0	450	škatuľa	6,2	86	72,1	3	18,6
5,0	450	škatuľa	6,1	57	107,0	3	18,3

Obal:

bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C/2h

Zvárací prúd:

= (+)

Napätie naprázdno: > 65 V

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

Polohy zvarovania:

