

Použití:

Bazická elektroda s nízkonavlhavým obalem pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, např. P235/S235 až P420/S420, je dobře ovladatelná ve všech polohách, zvláště ve svislé poloze nad hlavou. Malé průměry elektrod jsou vhodné pro svařování tenkých plechů.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	3YH5
ABS	3YH5	LR	3YH15
BV	3YH5	DNV	3YH10

Ostatní: PRS, RS, SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	560	480	30	150	100

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,5	350	70 - 110	23	125	59	0,64	67	1,00
3,2	400	110 - 150	25	125	92	0,67	30	1,50
4,0	400	150 - 200	26	125	101	0,68	20	2,00
5,0	400	190 - 260	26	125	106	0,72	13	2,80

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud:

Obsah difuzního vodíku: <5ml/100g svar. kovu

Napětí naprázdno: > 65 V

Polohy svařování:

