

Použití:

Bazická elektroda s nízkonavlhavým obalem pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, např. P235/S235 až P460/S460 aj., je dobře ovladatelná ve všech polohách, zvláště ve svislé poloze a v poloze nad hlavou. Svarový kov obsahuje cca 0.9% Ni, což má příznivý vliv na vrubovou houževnatost za nízkých teplot, je testován zkouškou CTOD. Tento typ je proto často používán při výrobě offshore konstrukcí.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	DNV	4Y40H5
ABS	3YH5	GL	4YH5
DB	10.039.31	LR	4Y40H5
VdTÜV	05778	RS	4YH5

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,20	0,85

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					-20	-40	-50	-60
ISO	TZ 0	600	540	26	160	130	100	60
ISO	TZ 1	590	(500)	26			>47	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání na odstranění prutí

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)
2,0	300	55 - 80	22	114	42	0,57	135,1	0,60
2,5	350	75 - 110	27	94	41	0,57	88,2	1,00
3,2	450	110 - 150	22	130	85	0,66	30,0	1,40
4,0	450	150 - 200	22	125	90	0,69	20,3	2,00
5,0	450	190 - 275	23	115	85	0,69	14,0	3,00

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud:

napětí naprázdno: > 65V

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

Polohy svařování:

