

Použití:

Elektroda s dvojím opláštěním kombinující vynikající svařovací vlastnosti rutilových elektrod s kvalitou svařového kovu elektrod bazických. Svařuje stejně dobře při použití střídavého i stejnosměrného proudu. Lze ji použít i na povrchově upravené plechy.

Klasifikace/certifikace:

ABS 3H10, 3Y
BV 3,3YHH
CE EN 13479
DB 10.039.29
DNV 3YH10
GL 3YH10
LR 3YH15
VdTÜV 2762

Typické chemické složení čistého svařového kovu:

C	Si	Mn
0,10	0,50	0,90

Obal:

rutil-bazický

Polarita:

AC, DC +

Obsah dif. vodíku:

<10,0 ml/100g

Napětí naprázdno:

50 V

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	R _{eL} MPa	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-30
ISO	380	510	-	-	22	47	-
AWS	-	490	400	22	-	-	27

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost hoření (%)	Doba sv. kovu (s)	Podíl sv. kovu) (%)	(ks/kg navář.	Výkon (kg/h)	Hmotnost (kg/100ks)
2,5	350	50 - 90	26,8	102	59	0,58	83,3	0,73	2,1
3,2	350	90 - 150	31,2	101	56	0,54	53,6	1,20	3,4
3,2	450	90 - 150	30,3	103	72	0,57	39,5	1,27	4,5
4,0	450	120 - 190	28,0	105	90	0,59	24,0	1,65	6,9
5,0	450	160 - 230	28,0	106	109	0,61	15,0	2,14	10,5