

Použití:

Bazická nízkovodíková elektroda, která poskytuje homogenní, vysoce kvalitní svarový kov. Užívá se tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost při minusových teplotách a při požadavku na CTOD testovaný kov s minimálním obsahem nečistot. OK 53.68 je vhodná pro běžně i vysoce pevné oceli, např. P235/S235 až P420/S420, je určena pro svařování ve všech polohách.

Klasifikace/certifikace:

ABS	3YH5	DNV	4YH5
BV	3YH5	VdTÜV	06807
CE	EN 13479	GL	4YH5
PRS	4YH5		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,40	1,30

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	550	460	30	180	140	120
ISO	TZ 1	>490	>360	>22	>150	>80	>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)
2,5	350	55 - 85	22	100	50	0,58	90	0,80
3,2	450	80 - 130	22	100	73	0,61	41	1,20
4,0	450	110 - 170	22	100	83	0,65	26	1,70

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud:  (\pm)

Napětí naprázdno: > 65 V

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

Polohy svařování:

