

Použití:

Bazická elektroda pro svařování řady konstrukčních ocelí, např. P235/S235 až P460/S460 aj. Svarový kov je odolný proti trhlinám za tepla. Elektroda je doporučena tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost za nízkých teplot. Vlastnosti svarového kovu jsou ověřeny zkouškou CTOD.

Klasifikace/certifikace:

ABS	3YH5	GL	3YH5
BV	3YH5	LR	3YH5
CE	EN 13479	VdTÜV	00632
DB	10.039.03	RS	3YH5
DNV	4YH5		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 65 V

Obsah difúzního vodíku: < 4ml/100g svar. kovu

Polohy svařování:

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	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 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	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