

Použití:

Nízkolegovaná bazická elektroda poskytující svarový kov legovaný Ni a Cu s velmi dobrou korozní odolností proti mořské vodě, kouřovým plynům a spalínám. Je určena pro svařování ocelí odolávajících povětrnostním vlivům a pro svařování trupů lodí. Svarový kov má velmi vysoké hodnoty mechanických vlastností. Elektroda je vhodná i pro svařování vnějšího plátování ledoborců a jiných lodí, kde ochranný nátěr v důsledku vnějších podmínek nevydrží.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 235J2W až S 355J2G1W, oceli typu Corten, Patinox a podobné typy

Klasifikace/certifikace:

ABS	3YH10	GL	3YH10
BV	3YH10	LR	3YmH10
CE	EN 13479	VdTÜV	02115
DB	10.039.20	RS	3YH10
DNV	3YH10		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,06	0,40	1,00	0,70	0,40

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	590	500	27	160	130	70
AWS	TZ 1	>590	>500	(>27)			

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 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	80 - 115	21	125	59	0,62	66	0,90
3,2	450	100 - 150	22	120	90	0,66	31	1,30
4,0	450	130 - 200	23	120	100	0,68	20	1,80
5,0	450	190 - 280	27	115	106	0,70	14	2,60

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 65 V

Polohy svařování:

