

Použití:

Bazická elektroda legovaná Ni pro svařování konstrukčních a nízkolegovaných ocelí, které musí mít dobrou odolnost proti křehkému lomu až do -60°C. Dobrá ovladatelnost ve všech svařovacích polohách. Svarový kov odolává korozi vlivem mořské vody a parám kyseliny sírové. Svarový kov je testován zkouškou CTOD. Používá se pro svařování jemnozrných ocelí. Při velkých tloušťkách a nízkých teplotách svařování se doporučuje předehřev cca 100°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

P 460NL2, 13MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 a jiné

Klasifikace/certifikace:

ABS	3Y400H5	GL	6Y46H5
BV	5Y40MH5	LR	5Y42H5
CE	EN 13479	VdTÜV	01529
DNV	5YH5	Ostatní: PRS, RS, SEPROS	

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,0	2,40

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-55	-60
ISO	TZ 0	610	520	26	110	105
AWS	TZ 1	600	500	28	90	85

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žíhání 620°C / 1h

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	70 - 110	23	120	55	0,62	70	0,90
3,2	450	105 - 150	23	120	81	0,62	32	1,40
4,0	450	145 - 190	23	120	88	0,65	21	2,00
5,0	450	190 - 270	27	120	104	0,65	14	2,50

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 250-350°C/2h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 65 V

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

Polohy svařování:

