

### Použití:

Bazická elektroda s 0,5 % Mo pro svařování tlakových nádob, např. pro ocel 16Mo3 a jejich spojů s nelegovanými a jemnozrnnými ocelmi. Vhodná i pro větší tloušťky. Elektroda je vhodná pro svařování trubek.

### Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479  
VdTÜV 01043

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,40	0,75	0,50

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)°C +20
ISO	TZ 0	560	460	27	175
ISO	TZ 1	560	460	27	175

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	75 - 110	23	115	55	0,59	73	0,90
3,2	450	105 - 150	25	110	81	0,59	37	1,20
4,0	450	140 - 200	26	110	90	0,65	23	1,80
5,0	450	190 - 270	27	110	104	0,65	15	2,40

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300 - 350°C / 2h

**Svařovací proud:**

**Napětí naprázdno:** >65 V

**Obsah difuzního kyslíku:** < 5 ml / 100 g svar. kovu

**Polohy svařování:**