

Použití:

Plněná elektroda s náplní kovového prášku určená pro produktivní svařování běžných ocelí, nejčastěji v polohách PA a PB. Je vhodná i pro kořenové svary na keramických podložkách. Do průměru 1,4mm lze použít i pro ostatní polohy svařování, s výjimkou polohy shora dolů. Poskytuje pravidelnou housenku bez zápalů a s minimálním rozstříkem.

Vhodnost pro svařování, např.:

S235 až S420

Klasifikace, certifikace:

ABS	3YSA H5
BV	3A3YM
CE	EN 13479
DB	42.039.03
DNV	IIIIYMS
GL	3YS
LR	3YS H5
TÜV	09086

Typ náplně:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

~ 95%

Svařovací proud: = (+)

Obsah difúzního vodíku:

<5ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,60	1,45	<0,20	<0,50	<0,20

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Ø 1,6 jen polohy PA, PB

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-20	-29
EN	TZ 0	M21	611	503	26	106	>27

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	100 - 320	16 - 32	1,8 - 12	1,3 - 7,5
1,4	120 - 380	16 - 34	2,0 - 9,0	1,6 - 7,5
1,6	140 - 450	18 - 36	1,5 - 8,0	1,6 - 8,0