

Použití:

Plněná elektroda poskytující kvalitní svarový kov s nízkým obsahem vodíku. Je určena pro všeobecné použití tam, kde je třeba vícevrstvé svařování oceli pro konstrukce mostů, tlakových nádob, dopravních prostředků apod.

Vhodnost pro svařování, např.:

S235/P235 až S420/P420

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
DB	42.039.12
DNV	III YMS
GL	3YH10S
LR	3YS H5
TÜV	02181
RINA	3YSH5

Typ náplně:

bazická

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

85 - 90 %

Svařovací proud: = (-)

Obsah difúzního vodíku:

<4ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,07	0,70	1,40

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	-30
EN	TZ 0	M21	569	>456	28	145	129

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	120 - 300	16 - 32	4,0 - 15,0	1,7 - 6,5
1,6	140 - 400	24 - 34	3,0 - 10,5	2,0 - 8,0

E