

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní je určena pro všechny polohy svařování s použitím ochranného plynu CO₂. Umožňuje stabilní sprchový přenos svařového kovu i při použití jednoho průměru a stejných parametrů pro různé polohy svařování. Svarový kov má výbornou houževnatost až do teploty -30°C. Při navařování v poloze zdola nahoru poskytuje podstatně vyšší výkon navaření než při použití obalené elektrody či plného drátu. Nejčastěji je používána v těžkém průmyslu a při výrobě lodí.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, H5	LR	3S 3YS H15
BV	SA3YM HH	PRS	3YSH10
CE	EN 13479	RINA	3YS H5 H2
DNV	III YMS (H10)	RS	3YH5
GL	4Y42H10S	TÜV	07085
CCS	3Y40SH10		

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

Výtěžnost:

~ 85 %

Svařovací proud: =(+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,30	<0,50

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
EN	TZ 0	C1	550 - 650	>460	>22	100	65	54

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5

E