

Použití:

Plněná elektroda nové generace s bazickou náplní pro produktivní svařování tlustých plechů, např. konstrukce a jiné svařence s vysokými požadavky na mechanické vlastnosti spoje a jeho kvalitu až do teplot okolo -60°C. Bazická náplň zajišťuje velmi nízký obsah difúzního vodíku ve svarovém kovu, vysokou čistotu svarového kovu, snadnou odstranitelnost strusky a zamezuje vzniku pórů. Pro speciální charakteristiku oblouku je nutné použití směsného plynu a je doporučováno zaškolení svářečů. Trubička je vhodná i pro zhotovení kořenových svarů s použitím keramických podložek i bez nich. Produktivita svařování především v obtížných polohách např. svisle zdola nahoru je téměř dvojnásobná než při použití elektrod a tradičních ba-zických plněných elektrod. Svařování ve všech polohách je možné do průměru 1,2mm.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA
BV	S4M 5YM HH
CE	EN 13479
DB	42.105.12
DNV	V Y40MS (H5)
GL	6YH10S
LR	5Y40S H5
RS	5Y42HHS
TÜV	05648

Typ náplně:

bazická

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

85 - 90 %

Svařovací proud: $\boxed{= (\pm)}$

Obsah difúzního vodíku:

< 3ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,20	0,85

E

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							-40	-60
EN	TZ 0	M21	+20	510 - 600	>420	>26	>100	>54
EN	TZ 1	M21	+20	500 - 575	>400	>28	>100	>60

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 600°C/2h.

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	100 - 250	16-31	20	5,6 - 18,6	1,4 - 4,2
1,2	150 - 350	20 - 35	20	5,8 - 22,0	2,1 - 7,9
1,6	150 - 450	18 - 36	20	2,8 - 12,0	1,8 - 7,9