

### Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní určená pro svařování ocelí pro nízkoteplotní aplikace do -50 °C ve všech polohách. Rychle tuhnutí struska dobře podporuje udržení tavné lázně v polohách a použití tohoto druhu trubičkového drátu pak ve srovnání s obalenou elektrodou zvyšuje produktivitu svařování až o 100%. Svarový kov byl ve stavu po svaření ověřen zkouškou CTOD. Použití této elektrody dává záruku velmi nízkého obsahu difúzního vodíku ve svarovém kovu na úrovni 3 - 4ml na 100g svarového kovu. Široce používaný typ ve výrobě extrémně namáhaných konstrukcí. Vhodný i pro jednostranné svary na keramické podložce.

### Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA,3YSA H5
BV	SY3MHH
CE	EN 13479
DB	42.105.08
DNV	V Y42 MS (H5)
GL	6YH5S
LR	5Y40S H5
RS	5Y42MSH5
TÜV	04903
PRS	3YSH5

### Typ náplně:

rutilová

### Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

### Výtěžnost:

85%

**Svařovací proud:**  = (+)

### Obsah difúzního vodíku:

< 4ml/100g svarového kovu

### Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,35	1,30	0,95	0,20

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)°C		
						-20	-40	-60
EN	TZ 0	M21	550 - 650	>500	>22	>90	>60	>47

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	20 - 35	20	5,8 - 22,0	2,1 - 7,5
1,6	150 - 450	24 - 36	20	2,6 - 11,9	1,8 - 8,1