

Použití:

Bazická elektroda s nízkonavihavým obalem pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, např. P235/S235 až P460/S460 aj., je dobře ovladatelná ve všech polohách, zvláště ve svislé poloze a v poloze nad hlavou. Svarový kov obsahuje cca 0.9% Ni, což má příznivý vliv na vrubovou houževnatost za nízkých teplot, je testován zkouškou CTOD. Tento typ je proto často používán při výrobě offshore konstrukcí.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13749	DNV	4 Y 40 H5
ABS	3 H5, 3 Y	GL	4YH5
DB	10.039.31	LR	4 Y 40 H5
TÜV	05778	Ostatní:	SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,20	0,85

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0.2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					-20	-40	-50	-60
ISO	TZ 0	600	540	26	160	130	100	60
ISO	TZ 1	590	(500)	26			>47	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání na odstranění prutí

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	55 - 80	22	114	42	0,57	135,1	0,60
2,5	350	75 - 110	27	94	41	0,57	88,2	1,00
3,2	450	110 - 150	22	130	85	0,66	30,0	1,40
4,0	450	150 - 200	22	125	90	0,69	20,3	2,00
5,0	450	190 - 275	23	115	85	0,69	14,0	3,00

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	1/4 VP	0,6	46	13,0	9	5,4
2,5	350	1/4 VP	0,6	25	24,0	9	5,4
3,2	450	1/2 VP	2,4	47	51,1	6	14,4
4,0	450	1/2 VP	2,3	32	71,9	6	13,8
5,0	450	3/4 VP	4,2	40	105,0	4	16,8

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

100°C/1h + 300 - 350°C/2h

Svařovací proud:

$\square = (\pm)$

napětí naprázdno:

> 65V

Obsah difúzního vodíku: < 5ml/100g svar. kovu

Polohy svařování:

