

### Použití:

Bazická elektroda pro svařování řady konstrukčních ocelí, např. P235/S235 až P460/S460 aj. Svarový kov je odolný proti trhlinám za tepla. Elektroda je doporučena tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost za nízkých teplot. Vlastnosti svarového kovu jsou ověřeny zkouškou CTOD.

### Klasifikace/certifikace:

ABS	3Y H5	GL	3Y H5
BV	3Y H5	LR	3M H5
CE	EN 13479	VdTÜV	00632
DB	10.039.03	RS	3Y H5
DNV	4Y H5	CWB	E4918-1-H4

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,40

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300 - 350°C/2h

**Svařovací proud:**

**Napětí naprázdno:** > 65 V

**Obsah difúzního vodíku:** < 4ml/100g svar. kovu

**Polohy svařování:**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
					-20	-50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	50

TZ 0 - stav po svařování

### 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)
2,5	350	80 - 110	23	127	64	0,64	66	0,86
3,2	450	110 - 140	24	125	88	0,69	30	1,40
4,0	450	140 - 200	24	125	94	0,70	19	2,00
5,0	450	200 - 270	24	125	94	0,72	13	3,00