

Použití:

Nízkolegovaná elektroda pro svařování vysokopevných, nízkolegovaných a konstrukčních ocelí s vysokým poměrem Re/Rm.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 500 až S 690

Klasifikace/certifikace:

| | | | |
|-----|------------|--------|------------|
| ABS | E11018 - G | VdTÜV | 01028 |
| CE | EN 13479 | SEPROS | UNA 272680 |
| DB | 10.039.19 | | |

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|------|------|------|
| 0,06 | 0,35 | 1,75 | 0,45 | 2,30 | 0,45 |

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ /(A ₄) % | KV (J)/°C | | | | |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|--|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | | | | +20 | -20 | -40 | -51 | -60 |
| ISO | TZ 0 | 830 | 780 | 20 | 115 | 85 | 70 | 55 | 45 |
| ISO | TZ 1 | 820 | 750 | | 75 | 50 | 40 | | 32 |
| AWS | TZ 0 | >760 | >690 | >(20) | | | | >27 | |

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 620°C / 1h

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 | 70 - 110 | 22 | 125 | 54 | 0,67 | 66 | 1,00 |
| 3,2 | 450 | 100 - 150 | 23 | 125 | 80 | 0,67 | 31,5 | 1,40 |
| 4,0 | 450 | 135 - 200 | 24 | 120 | 92 | 0,65 | 21 | 1,90 |
| 5,0 | 450 | 180 - 260 | 25 | 120 | 105 | 0,63 | 12 | 2,50 |

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud: = (+)

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

Polohy svařování: 