

Použití:

Elektroda pro svařování důležitých konstrukcí a zařízení pracujících za nízkých teplot z ocelí např. P235/S235 - P420/S420. Vhodná pro svařování tlustých plechů.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	3 YH10
DB	10.157.02	LR	3, 3 Y H15
BV	3 Y	TÜV	05595

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,30

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

100°C/1h + 300-350°C/2h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:



platí do průměru 3,2 mm

B

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
						+20	-40	-45
ISO	TZ 0	+20	540	470	28	150	100	-
AWS	TZ0	+20	>490	>400	(>22)	-	-	>27

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 - 100	24	114	61	0,64	75	0,80
3,2	450	110 - 140	24	114	79	0,67	35	1,29
4,0	450	140 - 170	22	110	94	0,67	23	1,63
5,0	450	190 - 230	22	111	110	0,67	15	2,19

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	350	krabička	4,7	226	20,8	3	14,1
3,2	450	krabička	6,5	154	42,2	3	19,5
4,0	450	krabička	6,4	100	64,0	3	19,2
5,0	450	krabička	6,9	70	98,6	3	20,7