

Použití:

Bazická nízkovodíková elektroda, která poskytuje homogenní vysoce kvalitní svarový kov. Je určena pro jednostranné svařování trubek a konstrukcí. Spolehlivý průvar, snadná odstranitelnost strusky. Elektroda je vhodná pro všechny polohy svařování s výjimkou polohy shora dolů. Běžně je užívána pro svary trubkových ocelí až do jakosti API 5LX56 tj. L240 až L385 i pro kořenové svary ocelí vyšších pevností dle API 5XL60, 5XL65 a 5XL70, tj. L415 až L480 aj.

Klasifikace/certifikace:

ABS 3YH5
CE EN 13479
DNV 3YH5
LR 3YH5

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,10

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-45	-50
EN	TZ 0	540	450	32	150	135	130

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	60 - 85	26	95	57	0,63	88	0,70
3,2	350	80 - 130	28	95	60	0,60	54	1,10
4,0	450	115 - 190	24	104	86	0,63	25	1,70

Obal: bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud: 

Napětí naprázdno: > 60 V

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

Polohy svařování: 

C