

### Použití:

Elektroda pro svařování namáhaných konstrukcí, tlakových nádob, potrubí a kotlů z ocelí pevnosti cca 500 MPa, např. P235/S235 až P420/S420. Je vhodná i ke svařování betonářských ocelí. Velmi rozšířený typ pro stavbu lodí a dopravních prostředků.

### Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	DNV-GL 3Y H5
DB	10.039.38	LR 3Y H5
RS	3Y H5	TÜV 05256
BV	3Y H5	CLPR 3Y

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300-350°C/2h

**Svařovací proud:**  = (+)

### Polohy svařování:



**Obsah difuzního vodíku:** < 5 ml/100 g

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0.2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
ISO	TZ 0	+20	530	450	28	180	120	80
AWS	TZ 0	+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)
2,0	300	55 - 80	22	122	45	0,63	125	0,63
2,5	350	70 - 110	24	129	57	0,96	65	0,96
3,2	450	90 - 140	23	124	85	1,33	31	1,33
4,0	450	120 - 190	24	118	92	1,76	22	1,76
5,0	450	190 - 260	24	119	99	2,61	13	2,61