

### Použití:

Elektroda s dvojím opláštěním kombinující vynikající svařovací vlastnosti rutilových elektrod s kvalitou svařového kovu elektrod bazických. Svařuje stejně dobře při použití střídavého i stejnosměrného proudu. Lze ji použít i na povrchově upravené plechy.

### Klasifikace/certifikace:

ABS 3H10, 3Y  
BV 3,3YHH  
CE EN 13479  
DB 10.039.29  
DNV 3YH10  
GL 3YH10  
LR 3YH15  
VdTÜV 2762

### Typické chemické složení čistého svařového kovu:

C	Si	Mn
0,10	0,50	0,90

**Obal:** rutil-bazický

**Polarita:** AC, DC +

**Obsah dif. vodíku:** <10,0 ml/100g

**Napětí naprázdno:** 50 V

**Polohy svařování:**



### Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	R <sub>eL</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						-20	-30
ISO	450	530	-	-	28	90	-
AWS	-	490	400	22	-	-	27

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost hoření (%)	Doba sv. kovu (s)	Podíl sv. kovu) (%)	(ks/kg navář.	Výkon (kg/h)	Hmotnost (kg/100ks)
2,5	350	50 - 90	26,8	102	59	0,58	83,3	0,73	2,1
3,2	350	90 - 150	31,2	101	56	0,54	53,6	1,20	3,4
3,2	450	90 - 150	30,3	103	72	0,57	39,5	1,27	4,5
4,0	450	120 - 190	28,0	105	90	0,59	24,0	1,65	6,9
5,0	450	160 - 230	28,0	106	109	0,61	15,0	2,14	10,5