

Použitie:

Bázická elektróda s nízkonávlhavým obalom na zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, napr. P235/S235 až P460/S460 ai. Je dobre ovládateľná vo všetkých polohách, najmä vo zvislej polohe a v polohe nad hlavou. Zvarový kov obsahuje cca 0,9% Ni, čo má priaznivý vplyv na rázovú húževnatosť, je testovaný skúškou CTOD. Tento typ sa preto často používa pri výrobe offshore konštrukcií.

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13749
DNV	4 Y 40 H5
ABS	3YH5
GL	4YH5
DB	10.039.31
LR	4 Y 40 H5
TÜV	05778
RS	4YH5

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,20	0,85

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					-20	-40	-50	-60
ISO	TZ 0	600	540	26	160	130	100	60
ISO	TZ 1	590	(500)	26			>47	

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní na odstránenie prnutí

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,0	300	55 - 80	22	114	42	0,57	135,1	0,60
2,5	350	75 - 110	27	94	41	0,57	88,2	1,00
3,2	450	110 - 150	22	130	85	0,66	30,0	1,40
4,0	450	150 - 200	22	125	90	0,69	20,3	2,00
5,0	450	190 - 275	23	115	85	0,69	14,0	3,00

Obal: bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C/2h

Zvárací prúd: = (±)

Napätie naprázdno: > 65V

Obsah difúzneho vodíka: < 5ml/100g zvar. kovu

Polohy zvárania: