

Použitie:

Bázická nízkovodíková elektróda, ktorá dáva homogénny, vysoko kvalitný zvarový kov. Používa sa tam, kde sa požaduje dobrá rázová húževnatosť pri záporných teplotách a pri požiadavkách na zvarový kov testovaný CTOD s minimálnym obsahom nečistôt. Je vhodná na bežné aj vysokopevné ocele, napr. P235/S235 až P420/S420 a na zváranie vo všetkých polohách.

Klasifikácia/certifikácia:

ABS 3YH5
DNV 4YH5
BV 3YH5
TÜV 06807
CE EN 13479
GL 4YH5
Ďalšie: PRS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,40	1,30

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	550	460	30	180	140	120
ISO	TZ 1	>490	>360	>22	>150	>80	>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)
2,5	350	55 - 85	22	100	50	0,58	90	0,80
3,2	450	80 - 130	22	100	73	0,61	41	1,20
4,0	450	110 - 170	22	100	83	0,65	26	1,70

Obal: bázický

Teplota presušania: 300 - 350°C/2h

Zvárací prúd: = (±)

Napätie naprázdno: > 65 V

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

Polohy zvárania: