

### Použitie:

Elektróda s univerzálnym použitím na zváranie značne namáhaných súčastí potrubí energetických zariadení, dopravných prostriedkov, tlakových nádob, lodných aj stavebných konštrukcií z ocelí pevnosti cca 480 MPa, napr. P235/S235 až P420/S420 a i. Je vhodná pre všetky zváracie polohy okrem zvislej zhora nadol.

### Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
GL	3
DB	10.157.03
LR	3
ABS	3
TÜV	06021
BV	3

### Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,05	0,40	0,80

### Obal:

bázický

**Teplota presušania:** 300-350°C/2h

### Zvárací prúd:

=(+)

### Polohy zvarania:



C

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Tepl. skúš. °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	500	420	28	-	150	100
ISO	TZ 0	+425		(300)				
AWS	TZ 0	+20	>490	>400	(>22)	-	-	>27

TZ 0 - stav po zvarení

### 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	60 - 80	24	121	50	0,60	132	0,55
2,5	350	80 - 100	24	115	62	0,63	73	0,80
3,2	350	110 - 140	23	108	59	0,64	50	1,23
3,2	450	110 - 140	23	111	73	0,68	37	1,34
4,0	450	140 - 170	22	109	101	0,68	23	1,52
5,0	450	190 - 230	21	111	98	0,71	15	2,46