

### Použitie:

Univerzálna základná DC+ elektróda pre nelegované a nízkolegované ocele. Veľmi dobré ovládateľná vo všetkých polohách, okrem zhora dole. Obal so zníženou navhľavosťou poskytuje húževnatý zvarový kov odolný proti praskavosti s nízkym obsahom vodíku. Malý priemer elektród vhodný pre zváranie tenkých plechov.

### Klasifikácia/certifikácia:

ABS	3Y H5
BV	3Y H5
CE	EN 13479
DB	10.039.23
DNV	3 YH5
QL	3YH5
LR	3Y H5
VdTUV	10094

### Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,04	0,64	1,19

### 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>2</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C		
						-30°C	-40°C	-30°C
ISO	TZ 0		445	540	28	80J	70J	-
AWS	TZ 0	-	-	-	-	-	-	-

### 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	70-110	24	116	57	0,67	65	0,96
3.2	350	90-140	23	123	68	0,70	42	1,24
3.2	450	90-140	23	123	85	0,73	31	1,33
4.0	350	120-190	24	116	75	0,70	29	1,63
4.0	450	120-190	24	118	92	0,71	22	1,76
5.0	450	190-260	24	118	99	0,75	13	2,61

**Obal:** bázický

**Teplota presušania:** 300 - 350°C/2h

**Zvárací prúd:**

**Napätie naprázdno:** > 65V

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

**Polohy zvárania:**

