

### Použití:

Elektroda s univerzálním použitím pro svařování značně namáhaných součástí potrubí energetických zařízení, dopravních prostředků, tlakových nádob, lodních i stavebních konstrukcí z oceli pevnosti cca 480 MPa, např. P235/S235 až P420/S420 aj. Vhodná pro všechny polohy svařování kromě svislé shora dolů.

### Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	DNV-GL3Y H5
DB	10.039.40	LR 3 H5
ABS	3Y, H5	VdTÜV 060021

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300-350°C/2h

**Svařovací proud:**  = (+)

### Polohy svařování:



**Obsah difuzního vodíku:** < 5 ml/100 g

**C**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °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
AWS	TZ 0	+20	>470	>380	(>22)	-	-	>27

TZ 0 - stav po svařování

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	55 - 80	22	128	45	0,65	125	0,63
2,5	350	70 - 110	24	129	57	0,67	65	0,96
3,2	350	90 - 140	24	115	66	0,61	46	1,18
3,2	450	90 - 140	24	118	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	119	99	0,75	13	2,61