

Použití:

Bazická nízkovodíková elektroda, která poskytuje homogenní, vysoce kvalitní svarový kov. Užívá se tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost při minusových teplotách a při požadavku na CTOD testovaný kov s minimálním obsahem nečistot. OK 53.68 je vhodná pro běžně i vysoce pevné oceli, např. P235/S235 až P420/S420, je určena pro svařování ve všech polohách.

Klasifikace/certifikace:

| | | | |
|-----|----------|-------|-------|
| ABS | 3YH5 | DNV | 4YH5 |
| BV | 3YH5 | VdTÜV | 06807 |
| CE | EN 13479 | GL | 4YH5 |
| PRS | 4YH5 | | |

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | 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 svařování, TZ 1 - stav po žihání na odstranění prutí

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) |
|----------------|---------------|--------------|---------------|------------------|-----------------------|--------------------------|---------------------|---------------------------|
| 2,5 | 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: bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C/2h

Svařovací proud: 

Napětí naprázdno: > 65 V

Obsah difúzního vodíku: < 4 ml/100 g svar. kovu

Polohy svařování: 