

Použití:

Elektroda s nízkonavlhavým bazickým obalem, určená pro svařování nízkolegovaných ocelí vysokých pevností. Při výrobě náročných konstrukcí je vhodná pro svařování potrubí v poloze zdola nahoru.

Vhodnost pro svařování, např.:

API 5LX 60, 5 LX 65 a 5 LX 70, L 415MB až L 480MB, L 415 a jiných

Klasifikace/certifikace:

SEPROS UNA 272580

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,40	1,50	0,40

Obal:

bazický

Svařovací proud:



Obsah difúzního vodíku: < 5 ml / 100 g svar. kovu

Polohy svařování:



Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-60
ISO	TZ 0	650	550	25	120	90	50

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)
3,2	350	80 - 140	23	104	63	0,58	50,0	1,14
3,2	450	80 - 140	23	104	91	0,61	25,0	1,60
4,0	450	90 - 190	24	109	93	0,63	24,0	1,66