

### Použití:

Rutilová vysokovýběžková elektroda vhodná především pro koutové svary běžných nelegovaných ocelí s pevností v tahu až 500 MPa, např. P235/S235 až P355/S355. Na zvláštní požadavek lze dodat v Ø 5,6 a 6,0 mm v délkách 700 mm.

### Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	DNV	2
ABS	2	GL	2Y
BV	2Y	LR	2, 2Y
DB	10.039.28	VdTÜV	00634
CWB	CSA W48	PRS	2
RS	2	Seprus	UNA 272581

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,70

### Obal:

rutilový

**Teplota přesušení:** 250°C/2h

**Svařovací proud:** = (±)

**Napětí naprázdno:** 50 V

**Polohy svařování:**



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						-10	0
ISO	TZ 0	+20	550	460	27	55	60

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	450	130 - 170	28	180	69	0,68	21,0	2,50
4,0	450	180 - 230	30	180	69	0,68	13,5	3,80
5,0	450	250 - 340	30	180	68	0,67	9,1	5,80
6,0	450	300 - 430	35	176	79	0,68	6,4	7,1