

Použití:

Plněná elektroda s kovovým práškem poskytující povrch bez silikonových ostrůvků. Je vhodná pro svařování tenkých plechů pro ruční i robotizované svařování.

Klasifikace, certifikace:

| | |
|-------|-----------------------|
| ABS | 4Y40M H5 (M20) |
| ABS | 4Y40M H5 (M21) |
| BV | 4Y40 H5 (M20) (1.2mm) |
| BV | 4Y40 H5 (M21) (1.2mm) |
| CE | EN 13479 |
| DB | 42.039.38 (1.2mm) |
| DNV | IV Y40MS(H5) (M20) |
| DNV | IV Y40MS(H5) (M21) |
| GL | 4Y40H5S (M20) (1.2mm) |
| GL | 4Y40H5S (M21) (1.2mm) |
| VdTÜV | 12152 (1.2mm) |

Typ:

s kovovým práškem

Ochranný plyn:

M20, M21 (EN ISO 14175)

Obsah difuzního vodíku:

< 4 ml/100g

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,08 | 0,60 | 1,30 |

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| | R _{p0.2} MPa | R _m MPa | A ₅ % | KV (J)/°C -40 |
|------------|--------------------------|-----------------------|---------------------|------------------|
| TZ0 | 490 | 590 | 26 | 72 |

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Průměr (mm) | Proud (A) | Napětí (V) | Výtěžnost svar. kovu (%) | Spotřeba plynu (l/min) | Rychlost podávání (m/min) | Výkon svařování (kg/h) |
|----------------|--------------|---------------|--------------------------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 1,2 | 100 - 320 | 16 - 32 | 95 | 16 | 1,8 - 12,0 | 1,3 - 7,5 |
| 1,4 | 150 - 380 | 18 - 34 | 95 | 18 | 2,5 - 9,0 | 1,8 - 7,0 |
| 1,6 | | | 95 | 20 | 2,0 - 9,3 | 1,7 - 7,8 |