

### Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro svařování ocelí střední a vyšší pevnosti ve všech polohách do pevnosti 620 MPa všude tam, kde je požadována vysoká produktivita práce ve všech polohách. Pro snadnou ovladatelnost a pro nepatrné množství strusky s minimálním rozstřikem je velmi vhodná pro výrobu nejrůznějších ocelových konstrukcí, nádrží i pro svařování potrubí. Tento typ patří mezi nejpoužívanější druhy svařovacích materiálů v řadě evropských i světových loděnic.

### Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA H5 (C1 & M21)
BV	SA3M, SA3YM H5 (M21)
BV	SA3M, SA3YM HHH (C1)
CE	EN 13479
DB	42.039.21
DNV	III YMS (H5) (C1)
DNV	III YMS (H5) (M21)
GL	3Y H5S (C1)
GL	3Y H10S (M21)
LR	3YS H5 (C1)
LR	3YS H5 (M21)
PRS	3YS H5 (C1 & M21)
RINA	2YS H5 (C1)
RINA	3YS H5 (M21)
RS	3YH5 (C1)
RS	3YH5 (M21)
VdTÜV	05019

### Typ náplně:

rutilová

### Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

### Výtěžnost:

~ 85%

Svařovací proud:  = (+)

### Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,25

**E**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p02</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)°C -20
ISO	TZ 0	C1	550	> 420	> 22	> 54
ISO	TZ 0	M21	590	> 460	> 22	> 54

TZ 0 - stav po svařování

### 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	150 - 250	23 - 35	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5