

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní se snadným ovládním a s výborným vzhledem housenky jak při navařování v CO₂, tak i ve směsném plynu. Zejména pro jedno i vícehousenkové tupé i koutové svary. Především v polohách vodorovně-shora, na svislé stěně i v poloze zdola nahoru. Na povrchu svaru se netvoří žádné silikátové ostrůvky a proto je tato elektroda často užívána v těžkém průmyslu a ve výrobě namáhavých svařenců, které budou opatřovány ochranným nátěrem.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA H10
BV	S3M, S3YM HH (C1)
BV	S3M, S3YM HH (M21)
CE	EN 13479
CRS	3Y H10S (C1)
CRS	3Y H10S (M21)
DB	42.105.06
DNV	III YMS (H10) (C1)
DNV	III YMS (H10) (M21)
GL	3Y H10S
LR	3YS H10 (C1)
LR	3YS H10 (M21)
PRS	3YS H10 (C1)
PRS	3YS H10 (M21)
VdTÜV	03013

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1, M21

Výtěžnost:

85%

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,50	1,00	0,75

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)°C -20
EN	TZ 0	C1	530	465	28	89
EN	TZ 0	M21	576	495	28	114

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 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5
1,4	150 - 350	26 - 36	85	20	3,4 - 12,0	1,8 - 6,3
1,6	150 - 450	24 - 40	85	20	2,8 - 12,4	1,6 - 8,1