

### Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní je určena pro všechny polohy svařování s použitím ochranného plynu CO<sub>2</sub>. Umožňuje stabilní sprchový přenos svařového kovu i při použití jednoho průměru a stejných parametrů pro různé polohy svařování. Svařový kov má výbornou houževnatost až do teploty -30°C. Při navařování v poloze zdola nahoru poskytuje podstatně vyšší výkon navaření než při použití obalené elektrody či plného drátu. Nejčastěji je používána v těžkém průmyslu a při výrobě lodí.

### Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, H5
BV	SA3YM H5 (C1)
CCS	3Y40SH5 (C1)
CE	EN 13479
CRS	4Y H5S (C1)
DNV	III YMS H10 (C1)
GL	4Y42H10S (C1)
LR	3YS H5 (C1)
PRS	3YS H5 (C1)
RINA	3Y S H5 (C1)
RS	3YH5 (C1)
VdTÜV	07085

### Typ náplně:

rutilová

### Ochranný plyn:

EN ISO 14175: C1

### Výtěžnost:

~ 85%

**Svařovací proud:** =(+)

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

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,30	<0,50

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)°C		
						0	-20	-30
EN	TZ 0	C1	550 - 650	>460	>22	100	65	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 - 350	27 - 38	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5