

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní určená pro svařování ocelí pro nízkoteplotní aplikace do -50 °C ve všech polohách. Rychle tuhnutí struska dobře podporuje udržení tavné lázně v polohách a použití tohoto druhu trubičkového drátu pak ve srovnání s obalenou elektrodou zvyšuje produktivitu svařování až o 100%. Svarový kov byl ve stavu po svaření ověřen zkouškou CTOD. Použití této elektrody dává záruku velmi nízkého obsahu difúzního vodíku ve svarovém kovu na úrovni 3 - 4ml na 100g svarového kovu. Široce používaný typ ve výrobě extrémně namáhaných konstrukcí. Vhodný i pro jednostranné svary na keramické podložce.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA H5
BV	S3YM H5 (M21)
CE	EN 13479
DB	42.105.08
DNV	V Y46MS (H5) (M21)
GL	6Y46H5S
LR	5Y40S H5 (M21)
NAKS/HAKC	1.2MM
PRS	3YS H5 (M21)
RS	5Y42MSH5 (M21)
VdTÜV	04903

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

85 %

Svařovací proud: = (+)

Obsah difúzního vodíku:

< 4ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,35	1,30	0,95	0,20

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						-20	-40	-60
EN	TZ 0	M21	550 - 650	>500	>22	>90	>60	>47

TZ 0 - stav po svařování

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výlet drátu (mm)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	150 - 350	20 - 35	20	5,8 - 22,0	2,1 - 7,5
1,6	150 - 450	24 - 36	20	2,6 - 11,9	1,8 - 8,1