

Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování ve všech polohách, poskytující nízkolegovaný svarový kov s vysokou houževnatostí až do teplot -60 °C. Je doporučována pro svařování tlustých plechů s následným žiháním na odstranění prutí. Je vhodná i pro jednostranné svařování prováděné na keramických podložkách.

Klasifikace, certifikace:

ABS	5Y42M H5
ABS	5Y46M H5
BV	5Y42 H5 (C1)
BV	5Y46 H5 (C1)
DNV	V Y42MS (H5) (C1)
DNV	V Y46MS (H5) (C1)
GL	5Y42H5S (stress relieved)
GL	5Y46H5S (as welded)

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21

Výtěžnost:

85%

Svařovací proud: = (+)

Obsah difúzního vodíku:

< 5ml/100g svarového kovu

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

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

E

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p02} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -60
ISO	TZ 0	M21	550 - 650	> 470	> 22	> 47
ISO	TZ 1	M21	520 - 620	> 420	> 22	> 47

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 600 °C/2h

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Plyn	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	175 - 350	25 - 38	20	5,6 - 12,8	2,8 - 8,1