

Opis:

Elektroda z dodatkiem stopowym Ni i Cu, do spawania wszystkich rodzajów złączy. Stopiwo o doskonałych własnościach mechanicznych, odporne na działanie wody morskiej i gazów spalinowych. Stosowana w budownictwie okrętowym oraz do stali trudno rdzewiejących na powietrzu typu Cor-Ten, np. w konstrukcji mostów.

Dopuszczenia:

| | | | |
|-----|-----------|-----|-------|
| ABS | 3 Y H5 | GL | 3YH15 |
| BV | 3Y HH | LR | 3YH15 |
| CE | EN 13479 | TÜV | 02115 |
| DB | 10.039.20 | RS | 3YHH |
| DNV | 3 YH10 | UDT | |

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C | Si | Mn | Ni | Cu |
|------|------|------|------|------|
| 0,06 | 0,40 | 1,00 | 0,70 | 0,40 |

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C / 2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | R _m MPa | R _{p0,2} MPa | A ₅ /(A ₄) % | KV (J)/°C | | |
|---------------|------|-----------------------|--------------------------|--|-----------|-----|-----|
| | | | | | -20 | -40 | -50 |
| ISO | TZ 0 | 590 | 500 | 27 | 160 | 130 | 70 |
| AWS | TZ 1 | >590 | >500 | (>27) | | | |

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po wyżarzaniu odprężającym

Parametry technologiczne:

| Średnica (mm) | Długość (mm) | Prąd (A) | Napięcie (V) | Uzysk stopiwa (%) | Czas stapienia (s) | Uzysk elektrody | Szt./kg stopiwa | Wydajność stopiwa (kg/h) |
|------------------|-----------------|-------------|-----------------|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-----------------------------|
| 2,5 | 350 | 80 - 115 | 21 | 125 | 59 | 0,62 | 66 | 0,90 |
| 3,2 | 450 | 100 - 150 | 22 | 120 | 90 | 0,66 | 31 | 1,30 |
| 4,0 | 450 | 130 - 200 | 23 | 120 | 100 | 0,68 | 20 | 1,80 |
| 5,0 | 450 | 190 - 280 | 27 | 115 | 106 | 0,70 | 14 | 2,60 |