

### Opis:

Elektroda z dodatkiem stopowym Ni do konstrukcji ze stali niskostopowych o wymaganej odporności na kruche pękanie w temp. do -60°C. Dobre własności stopiwa zachowane są również przy spawaniu pionowo do góry. Stosowana w instalacjach LPG, spełnia wymagania testu CTOD. Stopiwo wykazuje dobrą odporność na korozję w wodzie morskiej.

### Materiał spawany:

P 460NL2, 13MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 i inne

### Dopuszczenia:

ABS	3Y400 H5	GL	6Y46H5
BV	5Y40M H5	LR	5Y42H5
CE	EN 13479	TÜV	01529
DNV	5 YH5	PRS	4Y H5
RS, SEPROS, UDT			

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,0	2,40

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
					-55	-60
ISO	TZ 0	610	520	26	110	105
AWS	TZ 1	600	500	28	90	85

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 620°C / 1h

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 110	23	120	55	0,62	70	0,90
3,2	450	105 - 150	23	120	81	0,62	32	1,40
4,0	450	145 - 190	23	120	88	0,65	21	2,00
5,0	450	190 - 270	27	120	104	0,65	14	2,50

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

250-350°C/2h

### Prąd spawania:

= (+)

### Napięcie biegu jał:

> 65 V

### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Pozycje spawania:

