

Opis:

Elektroda do wysokowytrzymałych stali niskowęglowych i niskostopowych, pracujących w niskich temperaturach. Zalecana do spawania doczołowego szyn oraz ich napawania przy wymaganej twardości rzędu 250 HV.

Materiał spawany:

S 420 - S 550

Dopuszczenia:

ABS	3YH5	DNV	3YH10
BV	3 Y HH	LR	3, 3Y H15
CE	EN 13479	TÜV	01027
DB	81.039.02, 82.039.02	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,35	1,50	0,35

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C / 2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					0	-20	-50
ISO	TZ 0	650	600	24	100	90	60
ISO	TZ 1	>440	>280	>24			
ISO	TZ 2	>620	>530	>17			>27

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 700°C / 1h, TZ 2 - po wyżarzaniu odpężającym

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	75 - 100	22	120	55	0,62	73	0,90
3,2	450	105 - 140	23	120	86	0,65	32	1,30
4,0	450	140 - 190	23	120	97	0,65	21	1,80
5,0	450	190 - 260	23	120	100	0,68	14	2,60
6,0	450	240 - 340	24	117	103	0,69	10	3,60