

Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania o bardzo dobrych właściwościach, do spawania we wszystkich pozycjach, zwłaszcza pionowej i pałapowej. Zapewnia wysoką jakość połączeń, przeznaczona do konstrukcji silnie obciążonych. Może być zasilana także prądem przemiennym.

Dopuszczenia:

| | | | |
|-----|-----------|------------|------------|
| CE | EN 13479 | GL | 3 Y H10 |
| ABS | 3 Y H5 | LR | 3, 3 Y H15 |
| BV | 3 Y HH | TÜV | 00050 |
| DB | 10.039.34 | PRS | 3Y H10 |
| DNV | 3 Y H10 | RS, SEPROS | |

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,06 | 0,50 | 1,20 |

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (±)

Zawartość wodoru:

<5ml/100g stopiwa

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | R _m MPa | R _{eL} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | |
|---------------|------|-----------------------|------------------------|---------------------|-----------|-----|
| | | | | | -20 | -40 |
| ISO | TZ 0 | 560 | 480 | 30 | 150 | 100 |

TZ 0 - po spawaniu

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 | 70 - 110 | 23 | 125 | 59 | 0,64 | 67 | 1,00 |
| 3,2 | 400 | 110 - 150 | 25 | 125 | 92 | 0,67 | 30 | 1,50 |
| 4,0 | 400 | 150 - 200 | 26 | 125 | 101 | 0,68 | 20 | 2,00 |
| 5,0 | 400 | 190 - 260 | 26 | 125 | 106 | 0,72 | 13 | 2,80 |