

### Opis:

Elektroda zasadowa ogólnego zastosowania. Ma bardzo dobre właściwości, zwłaszcza przy spawaniu niskimi natężeniami prądu. Zalecana do spawania cienkościennych rur i innych elementów o małej grubości.

### Dopuszczenia:

ABS	3Y H5	LR	3YH5
CE	EN 13479	Sepros	UNA 272580
DB	10.039.02	TÜV	06610
DNV	3 YH5		

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,00

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

350°C/2h

### Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

### Zawartość wodoru:

< 5 ml/100 g stopiwa

### Napięcie biegu jał:



### Pozycje spawania:

### 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	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	22	140	70

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)
2,0	300	35 - 80	22	132,2	50,1	0,63	119,0	0,6
2,5	350	75 - 105	24	134,0	58,0	0,64	62,5	1,0
3,2	450	95 - 155	26	122,0	80,0	0,61	31,3	1,5
4,0	450	125 - 210	24	123,0	85,0	0,67	20,5	2,1