

Opis:

Elektroda specjalnie opracowana do spawania w pozycji pionowej w dół. Umożliwia osiągnięcie dużej prędkości spawania, przy dobrych właściwościach mechanicznych złącza. Nadaje się do łączenia m.in. blach okrętowych klasy A, B i E.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	3YH5
ABS	3YH5	RS	3YH5
BV	3YH5	TÜV	00631
DB	10.039.33	GL	3YH5
PRS		UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	0,90

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-30	-40
ISO	TZ 0	560	460	30	140	110	90

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	80 - 150	24	105	69	0,65	38	1,37
4,0	450	110 - 200	27	105	69	0,70	25	2,20
5,0	450	170 - 280	28	105	77	0,68	16	2,90

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



C