

**Opis:**

Grubootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali o podwyższonej wytrzymałości ( $R_e \leq 420$  MPa) narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, tabor komunikacyjny, maszyny budowlane itp.). Umożliwia wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

**Dopuszczenia:**

ABS 3Y H5  
CE EN 13479  
DB 10.058.02  
DNV 3Y H10  
GL 3Y H5  
PRS 3Y H5  
TÜV 06627  
UDT

**Typowy skład chemiczny stopiwa (%):**

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,10

**Otulina:**

zasadowa

**Suszenie:**

350 °C/2h

**Prąd spawania:**

[=+]



**Pozycje spawania:**

**C**

**Typowe własności mechaniczne stopiwa:**

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -40
ISO	TZ 0	500 - 640	>420	>20	>47

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 - 100	24	117	63	0,62	71	0,80
3,2	450	90 - 140	24	113	84	0,63	34	1,24
4,0	450	130 - 190	26	110	96	0,61	24	1,57
5,0	450	180 - 250	26	112	110	0,64	15	2,22