

Opis:

Grubootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych o zwykłej i podwyższonej wytrzymałości ($R_e \leq 380$ MPa), narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne. Stosowana w przemyśle okrętowym, budowy maszyn, energetycznym, do konstrukcji stalowych np. mostów, dźwignic itp. Umożliwia wykonanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

Dopuszczenia:

ABS	3Y H5
CE	EN 13479
DB	10.058.03
DNV	3Y H10
GL	3Y H5
PRS	3Y H5
TÜV	06595
UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,40	0,80

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350 °C/2h

Prąd spawania:

=(+)



Pozycje spawania:

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R_m MPa	R_{eL} MPa	A_5 %	KV (J)/°C -30
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>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	25	119	65	0,62	70	0,78
3,2	450	90 - 140	24	113	83	0,65	34	1,26
4,0	450	130 - 190	25	107	93	0,61	24	1,59
5,0	450	180 - 250	25	112	104	0,65	15	2,34