

Použití:

Elektroda pro svařování běžných konstrukčních ocelí o pevnosti 420 - 480 MPa, např. P235/S235, P355/S355. Je určena pro všechny polohy svařování a pro stehování.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,05	0,30	0,40

Obal:

rutilový

Teplota přesušení:

100 - 120 °C/1h

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 50 V

Polohy svařování:



B

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	500	450	22	70
AWS	TZ 0	>430	>330	(>17)	-

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	50 - 70	25	93	38	0,53	172	0,55
2,5	350	60 - 110	33	87	50	0,59	100	0,63
3,2	350	80 - 150	29	87	53	0,63	62	1,10

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	krabička	4,2	429	9,8	3	12,6
2,5	350	krabička	5,0	265	18,9	3	15,0
3,2	350	krabička	4,8	150	32,0	3	14,4