

Použití:

Bazická elektroda s nízkonavlhavým obalem, pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Má velmi dobré operativní vlastnosti i při velmi nízkých proudech, což je výhodné zejména při svařování tenkostěnných potrubí.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	SEPROS	UNA 272580
DB	10.039.02	VdTÜV	06610
DNV	3YH5		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

Obal: bazický

Teplota přesušení:

Svařovací proud:  \pm

Obsah difuzního vodíku: < 5 ml/100 g

Napětí naprázdno:

Polohy svařování:     

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	22	140	70

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	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