

Opis:

Niezawodna elektroda ogólnego zastosowania, przeznaczona do konstrukcji wykonywanych ze stali niskowęglowych, manganowo - węglowych oraz drobnziarnistych. Posiada dość szeroki zakres tolerancji co do składu chemicznego materiału rodzimego. Zapewnia dużą szybkość spawania w pozycji pionowej w górę.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	RINA	3Y H5
ABS	3Y H5	LR	3Ym H5
BV	3Y H5	RS	3Y H5
DB	10.039.12	TÜV	00690
DNV	3 YH5	PRS	3Y H5

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,10

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Zawartość wodoru: < 4ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
ISO	TZ 0	565	475	29	-30	-40
					130	115

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)
1,6	300	30 - 55	24	127	50	0,59	192	0,38
2,0	300	55 - 80	22	128	45	0,65	125	0,63
2,5	350	70 - 110	24	129	57	0,67	65	0,96
3,2	450	90 - 140	23	124	85	0,73	31	1,33
4,0	450	120 - 190	24	118	92	0,71	22	1,76
5,0	450	190 - 260	24	119	99	0,75	13	2,61
6,0	450	220 - 340	26	120	104	0,80	9	3,88