

Použití:

Nejrozšířenější OK bazická elektroda pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí především označení P235/S235 až P420/S420 aj. Použitelná pro všechny polohy svařování s výjimkou polohy shora dolů. Obal se sníženou navlhavostí poskytuje houževnatý svarový kov odolný proti praskavosti s nízkým obsahem vodíku.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	3 Y H5
ABS	3 H5, 3 YH5	LR	3, 3Y H5
BV	3, 3Y H5	RS	3 Y HH
DB	10.039.12	TUV	00690
DNV	3 Y H5		

Ostatní: CWB, PRS, RINA, SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	29	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)
1,6	300	30 - 55	22	127	50	0,59	192	0,38
2,0	300	50 - 80	24	123	50	0,63	119	0,60
2,5	350	80 - 110	23	130	56	0,65	62,5	1,00
3,2	450	90 - 140	23	119	76	0,64	32,3	1,50
4,0	450	125 - 210	26	123	86	0,67	20,5	2,10
5,0	450	200 - 260	23	121	102	0,69	13,5	2,60
6,0	450	220 - 340	23	117	102	0,72	9,6	3,70

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
1,6	300	krabička	1,6	172	9,3	6	9,6
2,0	300	krabička	1,7	131	13,0	6	10,2
2,5	350	krabička	4,3	171	25,1	3	12,9
2,5	350	1/4 VP	0,7	28	25,0	9	6,3
3,2	450	krabička	6,0	124	48,4	3	18,0
3,2	450	1/2 VP	2,3	47	48,9	6	13,8
4,0	450	krabička	6,2	86	72,1	3	18,6
4,0	450	3/4 VP	4,1	57	71,9	4	16,4
5,0	450	krabička	6,0	56	107,1	3	18,0
5,0	450	3/4 VP	4,0	38	105,3	4	16,0
6,0	450	krabička	6,5	44	147,7	3	19,5

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

350°C/2h

Svařovací proud:

\square (+)

Obsah difúzního vodíku:

< 5ml/100g svar. kovu

Polohy svařování:

