

Použití:

Elektroda pro svařování konstrukčních dílů z oceli o pevnosti až 620 MPa, pro svařování ocelových odlitek, např. z oceli GE240 až GE300 aj. Při svařování se doporučuje udržovat krátký oblouk. Předehřev 200 - 350°C především pro větší tloušťky. Po svaření je vhodné žhání na odstranění prutí, resp. normalizační žhání svařence.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	2,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	+20	660	580	23	130

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)
2,5	350	80 - 100	26	110	64	0,63	75	0,80
3,2	450	110 - 140	26	110	91	0,71	36	1,10
4,0	450	140 - 170	28	110	102	0,71	23	1,50
5,0	450	190 - 230	28	110	117	0,71	15	2,10

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	350	krabička	4,6	222	20,7	3	13,8
3,2	450	krabička	6,5	160	40,6	3	19,5
4,0	450	krabička	6,4	100	64,0	3	19,2
5,0	450	krabička	6,5	70	92,9	3	19,5

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

100°C/1h + 300-350°C/2h

Svařovací proud:

(=+)

Polohy svařování:

B