

### Použití:

Bazická elektroda s nízkonavlhavým obalem. Elektroda je vhodná pro svařování kalitelných nízkolegovaných a uhlíkových ocelí. Elektrody průměru 2.0 - 3.2 jsou zvláště vhodné pro kořenové housenky. Používá se rovněž všude tam, kde je vyžadován minimální obsah difúzního vodíku ve svařovém kovu.

### Klasifikace/certifikace:

ABS	3H5, 3Y	BV	3Y H5
DNV	3 Y H5	CE	EN 13479
LR	3, 3Y H5		

### Typické chemické složení čistého svařového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,30

### Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	560	470	28	160	130	100

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	75 - 110	22	135	58	0,70	60,2	1,00
3,2	450	105 - 150	22	115	81	0,66	35,0	1,20
4,0	450	150 - 200	22	115	88	0,65	22,7	1,90
5,0	450	180 - 260	23	115	90	0,68	14,6	2,70

### 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	1/4 VP	0,7	29	24,1	9	6,3
3,2	450	1/2 VP	2,4	52	46,2	6	14,4
4,0	450	3/4 VP	4,1	60	68,3	4	16,4
5,0	450	3/4 VP	4,2	42	100	4	16,8

### Obal:

bazický

### Teplota přesušení:

100°C/1h + 300 - 350°C/2h

### Svařovací proud:

= (±)

### Napětí naprázdno:

> 65V

### Obsah difúzního vodíku: < 3ml/100g svar. kovu

### Polohy svařování:

