

Použití:

Nízkolegovaná elektroda pro svařování vysoko-
pevných, nízkolegovaných a konstrukčních ocelí
s vysokým poměrem Re/Rm.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 500 až S 690

Klasifikace/certifikace:

ABS	11018 - G	TÜV	01028
CE	EN 13479	RS	4 Y 62 HH
DB	10.039.19	Ostatní:	SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,35	1,75	0,45	2,30	0,45

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C				
					+20	-20	-40	-51	-60
ISO	TZ 0	820	755	20	115	85	70		45
ISO	TZ 1	820	750		75	50	40		32
AWS	TZ 0	>760	>690	>(20)				>27	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 620°C / 1h

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	70 - 110	22	125	54	0,67	66	1,00
3,2	450	100 - 150	23	125	80	0,67	31,5	1,40
4,0	450	135 - 200	24	120	92	0,65	21	1,90
5,0	450	180 - 260	25	120	105	0,63	12	2,50

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	0,6	27	22,2	9	5,4
3,2	450	1/2 VP	2,2	44	50,0	6	13,2
4,0	450	1/2 VP	2,2	31	71,0	6	13,2
5,0	450	1/2 VP	2,1	20	105,0	6	12,6

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

100°C / 1h + 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:

