

### Opis:

Elektroda przeznaczona do stali niskostopowych o wysokiej wytrzymałości. Opracowana do stosowania w różnych konstrukcjach, w tym do rurociągów. Zastępuje elektrodę EB 160.

### Materiał spawany:

API 5LX 60, 5 LX 65 a 5 LX 70, L 415MB do L 480MB, L 415 i inne

### Dopuszczenia:

VNIIST, SEPROS

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,40	1,50	0,40

### Otulina:

zasadowa

### Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

### Zawartość wodoru:

< 5 ml / 100 g stopiwa

### Pozycje spawania:



### Suszenie:

300 - 350°C / 2h

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-60
ISO	TZ 0	630	540	26	110	80	50

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)
3,2	350	80 - 140	23	104	63	0,58	50,0	1,14
4,0	450	90 - 190	24	109	93	0,63	24,0	1,66