

### Opis:

Gruboootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych o zwykłej i podwyższonej wytrzymałości ( $R_e \leq 380$  MPa), narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne. Stosowana w przemyśle okrętowym, budowy maszyn, energetycznym, do konstrukcji stalowych np. mostów, dźwignic itp. Umożliwia wykonanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

### Dopuszczenia:

ABS 3Y H5  
CE EN 13479  
DB 10.058.03  
DNV 3Y H10  
GL 3Y H5  
PRS 3Y H5  
TÜV 06595  
UDT

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,40	0,80

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	$R_m$ MPa	$R_{eL}$ MPa	$A_5$ %	KV (J)/°C -30
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stopiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 100	25	119	65	0,62	70	0,78
3,2	450	90 - 140	24	113	83	0,65	34	1,26
4,0	450	130 - 190	25	107	93	0,61	24	1,59
5,0	450	180 - 250	25	112	104	0,65	15	2,34

### Otulina:

zasadowa

### Suszenie:

350 °C/2h

### Prąd spawania:

[= (+)]



### Pozycje spawania: