

Opis:

Wysokojakościowa elektroda do stali węglowych i niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Spoiwo posiada dobrą odporność na gorące pęknięcia i dużą uduchność w ujemnych temperaturach. Nadaje się do spawania blach okrętowych klasy A, D i E. Zastępuje elektrodę EB 155.

Dopuszczenia:

ABS	3 Y H5	GL	3YH5
BV	3 Y H5	LR	3YH5
CE	EN 13479	TÜV	00632
DB	10.039.03	RS, SEPROS	
DNV	4 YH5	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,40

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał.: > 65 V

Zawartość wodoru:

< 4ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	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)
2,5	350	80 - 110	23	127	64	0,64	66	0,86
3,2	450	110 - 140	24	125	88	0,69	30	1,40
4,0	450	140 - 200	24	125	94	0,70	19	2,00
5,0	450	200 - 270	24	125	94	0,72	13	3,00