

Použití:

Elektroda pro svařování namáhaných konstrukcí, tlakových nádob, potrubí a kotlů z ocelí pevnosti cca 500 MPa, např. P235/S235 až P420/S420. Je vhodná i ke svařování betonářských ocelí. Velmi rozšířený typ pro stavbu lodí a dopravních prostředků.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	DNV-GL 3Y H5
DB	10.039.38	LR 3Y H5
RS	3Y H5	TÜV 05256
BV	3Y H5	CLPR 3Y

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

Obal:

bazický

Teplota přesušení:

300-350°C/2h

Svařovací proud:

Polohy svařování:

Obsah difuzního vodíku: < 5 ml/100 g

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
ISO	TZ 0	+20	530	450	28	180	120	80
AWS	TZ 0	+20	>490	>400	(>22)	-	-	>27

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)
2,0	300	55 - 80	22	122	45	0,63	125	0,63
2,5	350	70 - 110	24	129	57	0,96	65	0,96
3,2	450	90 - 140	23	124	85	1,33	31	1,33
4,0	450	120 - 190	24	118	92	1,76	22	1,76
5,0	450	190 - 260	24	119	99	2,61	13	2,61