

Použití:

Nízkovodivková elektroda pro svařování vysoce pevných ocelí pro nízkoteplotní aplikace. Vhodná pro tupé svary kolejnic s pevností 800 - 900 MPa.

Vhodnost pro svařování, např.:

S 420 - S 550

Klasifikace/certifikace:

ABS SR H5 DNV 3Y H5
CE EN 13479 VdTÜV 01027
BV typ 1% Cr 0,5%Mo, H5

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,35	1,50	0,35

Obal:

bazický

Teplota přesušení: 300 - 350°C / 2h

Svařovací proud:

Napětí naprázdno: > 65 V

Obsah difúzního vodíku: < 5 ml / 100 g svar. kovu

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdość svarového kovu: cca 240 HB

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					0	-40	-50
ISO	TZ 0	650	600	24	100	90	70
ISO	TZ 1	>440	>280	>24			
ISO	TZ 2	>620	>530	>17			>27

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 700°C / 1h, TZ 2 - po žhání na odstranění prnutí

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	75 - 100	22	120	55	0,62	73	0,90
3,2	450	105 - 140	23	120	86	0,65	32	1,30
4,0	450	140 - 190	23	120	97	0,65	21	1,80
5,0	450	190 - 260	23	120	100	0,68	14	2,60

C