

### Použití:

Nízkovodíková 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	3H5, 3Y	DNV	3YH10
BV	3 Y HH	LR	3, 3Y H15
CE	EN 13479	TÜV	01027
DB	81.039.02, 82.039.02	Ostatní:	SEPROS

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
					0	-20	-50
ISO	TZ 0	650	600	24	100	90	60
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 prutí

### 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
6,0	450	240 - 340	24	117	103	0,69	10	3,60

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,6	27	22,2	9	5,4
3,2	450	1/2 VP	2,1	44	47,7	6	12,6
4,0	450	1/2 VP	2,2	30	73,3	6	13,2
5,0	450	1/2 VP	2,4	23	143,0	6	14,4
6,0	450	1/2 VP	2,1	14	150,0	6	12,6

### 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:

Tvrдость svarového kovu: cca 240 HB