

### Použití:

Elektroda pro svařování mostních a stavebních konstrukcí betonářských dílů, ocelových odlitků a součástí plavidel z ocelí např. P235/S235 - P460/S460.

### Klasifikace/certifikace:

ABS	3 Y	GL	3 Y
BV	3 Y	LR	3 Y
CE	EN 13479		

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

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

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepł. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-29
ISO	TZ 0	+20	580	480	25	160	90	
AWS	TZ 0	+20	>480	> 405	(>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	60 - 80	22	110	34	0,59	143	0,70
2,5	350	80 - 100	22	118	63	0,66	72	0,79
3,2	450	110 - 140	22	105	70	0,66	39	1,34
4,0	450	140 - 170	22	106	92	0,67	24	1,62
5,0	450	190 - 230	22	108	98	0,70	16	2,38

### Obal:

bazický

### Teplota přesušení:

300-350°C/2h

### Svařovací proud:

[= (+)]

### Polohy svařování:

