

## Általános leírás

Kiváló minőségű bázikus elektróda nagyszilárdságú ötvözetlen, mangán- vagy finomszemcsés szerkezeti acélokhoz. A varratfém melegrepedésállósága kiváló. Ütőmunkája szintén nagyon jó.

## Kihozatal

125%

## Hegesztőáram

AC

DC+

## Üresjárat feszültség

U &gt; 65 V

## Hegesztési pozíciók



## Besorolás

EN ISO 2560-A	E 46 5 B 32 H5
SFA/AWS A5.1	E7018-1
CSA W48	E4918-1
CSN 05 5010	E 55.93
DIN 1913	E 51 55 B10 120

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,05-0,1	0,3-0,7	1,1-1,6	0,03	0,03

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár	480 MPa
Szakítószilárdság	590 MPa
Nyúlás	28%

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	115 J
-50°C	50 J

## Jóváhagyások

BV	3Y H5	ABS	3H5, 3Y H5
DNV	4 YH5	CWB	CSA W48
RS	3YHH	DB	10.039.03
LR	3, 3Y H5	GL	3YH5
VdTÜV	00632	Sepros	UNA 409820
CE	EN 13479		

## Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram min (A)	Hegesztőáram max (A)	W (kg)	$\eta$ (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/h)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
2.5x350	80	110	2.38	127	0.64	65.8	0.86	63.5	22.6
3.2x350	110	140	3.9	126	0.62	41.1	1.22	72	22.6
3.2x450	110	140	5.0	125	0.69	30.0	1.40	88	24
4.0x350	140	200	5.8	121.7	0.62	28	1.77	72.5	23.2
4.0x450	140	200	7.4	125	0.70	19.0	2.00	94	24
5.0x450	200	270	10.8	125	0.72	13.0	3.00	94	24
6.0x450	215	360	12.6	125	0.72	9.0	4.00	98	25

W = 100 db elektróda tömege

 $\eta$  = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém \* 100 (kihozatali hatásfok)

N = Varratfém-tömeg / elektródatömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ív idő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)