

Opis:

Średniootulona elektroda z dodatkiem celulozy w otulinie, do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, budowlane, tabor komunikacyjny itp.), zalecana do prac montażowych.

Dopuszczenia:

ABS 2
CE EN 13479
DNV 2
GL 2
PRS 2
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,20	0,50

Otulina:

rutylowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (+)

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	35 - 50	22	148	77	0,50	150	0,31
2,5	350	50 - 80	25	89	59	0,60	94	0,65
3,2	450	80 - 130	22	93	79	0,63	42	1,08
4,0	450	120 - 180	22	90	85	0,62	29	1,47
5,0	450	160 - 230	25	87	100	0,59	19	1,91

Opis:

Średniootulona elektroda o otulinie rutowej z dodatkiem celulozy o bardzo dobrych właściwościach spawalniczych. Umożliwia spawanie prądem przeniennym przy napięciu biegu jałowego transformatora nawet poniżej 50 V (ok. 44 V). Stosowana jest do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne. Elektroda zalecana jest do prac montażowych.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 10.058.04
TÜV 07083
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,30	0,50

Otulina:

rutowa

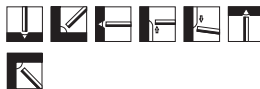
Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

— = (+)

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	50 - 80	19	98	65	0,67	86	0,60
3,2	350	80 - 130	20	95	62	0,61	56	1,05
4,0	350	120 - 180	21	92	65	0,62	38	1,41

Opis:

Gruboootulona elektroda z dodatkiem proszku żelaza do spawania konstrukcji stalowych obciążonych statycznie i dynamicznie (konstrukcje okrętowe, maszyny budowlane, tabor kolejowy).

Dopuszczenia:

ABS	3
CE	EN 13479
DB	10.058.01
DNV	3
GL	3
PRS	3
TÜV	06770
UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,15	0,60

Otulina:

rutyłowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (+)

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C -20
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	60 - 110	29	91	52	0,50	93	0,74
3,2	450	90 - 150	28	104	70	0,53	38	1,36
4,0	450	130 - 190	29	105	84	0,56	25	1,72
5,0	450	180 - 250	29	101	105	0,56	16	2,11

Opis:

Gruboootulona elektroda rutylowo - kwaśna do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych obciążonych statycznie i dynamicznie (konstrukcje stalowe, budowlane, instalacje przemysłowe itp.).

Dopuszczenia:

CE EN 13479
PRS 2
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,10	0,40

Otulina:

rutylowo- kwaśna

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (±)



Pozycje spawania:

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	440 - 570	>355	>22	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	90 - 130	32	94	79	0,53	42	1,10
4,0	450	130 - 200	31	98	74	0,54	29	1,66
5,0	450	180 - 240	31	105	92	0,57	17	2,29
6,0	450	230 - 280	32	101	109	0,56	12	2,73

Opis:

Gruboootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych o zwykłej i podwyższonej wytrzymałości ($R_e \leq 380$ MPa), narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne. Stosowana w przemyśle okrętowym, budowy maszyn, energetycznym, do konstrukcji stalowych np. mostów, dźwignic itp. Umożliwia wykonanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

Dopuszczenia:

ABS 3Y H5
CE EN 13479
DB 10.058.03
DNV 3Y H10
GL 3Y H5
PRS 3Y H5
TÜV 06595
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,40	0,80

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R_m MPa	R_{eL} MPa	A_5 %	KV (J)/°C -30
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stopiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 100	25	119	65	0,62	70	0,78
3,2	450	90 - 140	24	113	83	0,65	34	1,26
4,0	450	130 - 190	25	107	93	0,61	24	1,59
5,0	450	180 - 250	25	112	104	0,65	15	2,34

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350 °C/2h

Prąd spawania:

[= (+)]



Pozycje spawania:

Opis:

Gruboootulona elektroda do spawania konstrukcji ze stali o podwyższonej wytrzymałości ($R_e \leq 420$ MPa) narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, tabor komunikacyjny, maszyny budowlane itp.). Umożliwia wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej z góry na dół.

Dopuszczenia:

ABS	3Y H5
CE	EN 13479
DB	10.058.02
DNV	3Y H10
GL	3Y H5
PRS	3Y H5
TÜV	06627
UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,10

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R_m MPa	R_{eL} MPa	A_5 %	KV (J)/°C -40
ISO	TZ 0	500 - 640	>420	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 100	24	117	63	0,62	71	0,80
3,2	450	90 - 140	24	113	84	0,63	34	1,24
4,0	450	130 - 190	26	110	96	0,61	24	1,57
5,0	450	180 - 250	26	112	110	0,64	15	2,22

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350 °C/2h

Prąd spawania:

$\square = (+)$



Pozycje spawania:

C

Opis:

Wysokowydajna elektroda do wykonywania spoin pachwinowych. Zalecana do blach średniej i dużej grubości. Pozwala uzyskać gładkie przejście pomiędzy spoiną a materiałem rodzimym oraz łatwe usuwanie żużla.

Dopuszczenia:

CE EN 13 479

DB 10.039.13

TÜV 01031

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,10	0,60	0,55

Otulina:

rutylowa

Typ stopu:

C-Mn

Prąd spawania:



Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

R _{eL} MPa	R _m MPa	A ₄ - A ₅ %	KV (J)/°C 0
490	560	26	55

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	85 - 125	27	165	43	0,64	53	1,6
3,2	450	130 - 175	30	165	68	0,66	23	2,4
4,0	450	150 - 240	33	165	70	0,66	15	3,3
5,0	480	210 - 350	35	165	71	0,66	10	5,1

Opis:

Wysokowydajna elektroda do wykonywania głównie spoin pachwinowych. Szczególnie odpowiednia do spawania grubych blach. Zapewnia dobry wygląd łoża oraz łatwe usuwanie żużla. Dostępna w wersji Fematic - do spawania grawitacyjnego.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	2
ABS	2	GL	2 Y
BV	2	LR	2, 2 Y
DB	10.039.28	TÜV	00634
PRS	2		

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,70

Otulina:

rutylowa

Suszenie:

250°C/2h

Prąd spawania:

= (±)

Napięcie biegu jał:

50 V

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	0
ISO	TZ 0	+20	550	450	26		50

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	130 - 170	28	180	69	0,68	21,0	2,50
4,0	450	180 - 230	30	180	69	0,68	13,5	3,80
5,0	450	250 - 340	30	180	68	0,67	9,1	5,80
6,0	450	300 - 430	35	176	79	0,68	6,4	7,1

Opis:

Gruboootulona elektroda uniwersalna do spawania głównie w pozycji podolnej. Zapewnia bardzo dobre rezultaty, szczególnie przydatna do łączenia blach, z uwagi na stabilny łuk, także przy niskim natężeniu prądu. Uzyskiwane jest gładkie lico, tak w spoinach czołowych, jak i pachwinowych. Zastępuje elektrody ER 346.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	1
ABS	2	LR	1
BV	1	TÜV	00621
DB	10.039.36	RS	2
DNV	2	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,55	0,50

Otulina:

rutylowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (±)

Napięcie biegu jał:

50 V

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	0
ISO	TZ 0	+20	550	460	26	65	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	300	30 - 60	27	92	34	0,50	263	0,40
2,0	300	40 - 80	23	94	36	0,54	167	0,60
2,5	350	50 - 110	25	94	46	0,54	88	0,90
3,2	350	80 - 150	26	97	57	0,57	51	1,30
4,0	450	120 - 210	27	97	76	0,54	27	1,90

Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach; zalecana do łączenia elementów o małej i średniej grubości oraz brzegów o dużym odstępnie; zapewnia gładkie lico przy łatwym usuwalnym żużlu; zalecana do małych spawarek transformatorowych.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	10.039.05	TÜV	00623
DNV	2	UDT	
GOST-R			

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,40

Otulina:

rutylowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

\pm

Napięcie biegu jał:

> 50 V

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						0	-20
ISO	TZ 0	+20	510	400	28	70	35

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	50 - 70	25	93	38	0,56	172	0,60
2,5	350	60 - 100	22	95	50	0,65	86	0,80
3,2	350	80 - 150	22	95	57	0,65	53	1,30
4,0	350	100 - 200	22	95	65	0,60	39	1,60
5,0	350	150 - 290	24	90	87	0,60	24	2,30

Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach łącznie z pionową w dół. Zalecana przy zanieczyszczonych powierzchniach oraz do spoin szczepnych i przetopów grani. Wytwarza minimalny rozprysk i ma łatwo usuwalny żużel.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	10.039.37	TÜV	02528
DNV	2	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

Otulina:

rutylowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (±)

Napięcie biegu jał.: > 50 V

Pozycje spawania:

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	0	-20
ISO	TZ 0	+20	505	440	28	75	70	40

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	50 - 70	24	94	40	0,57	167	0,54
2,5	350	60 - 100	25	99	49	0,60	86	0,90
3,2	350	80 - 150	23	100	59	0,58	52	1,30

Opis:

Niezawodna elektroda ogólnego zastosowania, zalecana do konstrukcji narażonych na duże obciążenia statyczne i dynamiczne. Posiada dość szeroki zakres tolerancji co do składu chemicznego materiału rodzimego. Zapewnia dużą szybkość spawania w pozycji pionowej w górę oraz nadaje się do łączenia blach zabezpieczonych powłokami galwanicznymi.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	3 Y H5
ABS	3 YH5	LR	3, 3Y H5
BV	3Y H5	RS	3 Y H5
DB	10.039.12	TÜV	00690
DNV	3 Y H5	UDT	
PRS	3 Y H5		

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:

$\square = (+)$

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	29	140	70

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,6	300	30 - 55	22	127	50	0,59	192	0,38
2,0	300	50 - 80	24	123	50	0,63	119	0,60
2,5	350	80 - 110	23	130	56	0,65	62,5	1,00
3,2	450	90 - 140	23	119	76	0,64	32,3	1,50
4,0	450	125 - 210	26	123	86	0,67	20,5	2,10
5,0	450	200 - 260	23	121	102	0,69	13,5	2,60
6,0	450	220 - 340	23	117	102	0,72	9,6	3,70

Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania o bardzo dobrych właściwościach, do spawania we wszystkich pozycjach, zwłaszcza pionowej i pałapowej. Zapewnia wysoką jakość połączeń, przeznaczona do konstrukcji silnie obciążonych. Może być zasilana także prądem przemiennym.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	3 Y H10
ABS	3 Y H5	LR	3, 3 Y H15
BV	3 Y HH	TÜV	00050
DB	10.039.34	PRS	3Y H10
DNV	3 Y H10	RS, SEPROS	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (±)

Zawartość wodoru:

<5ml/100g stopiwa

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	560	480	30	150	100

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	70 - 110	23	125	59	0,64	67	1,00
3,2	400	110 - 150	25	125	92	0,67	30	1,50
4,0	400	150 - 200	26	125	101	0,68	20	2,00
5,0	400	190 - 260	26	125	106	0,72	13	2,80

Opis:

Elektroda zasadowa ogólnego zastosowania. Ma bardzo dobre właściwości, zwłaszcza przy spawaniu niskimi natężeniami prądu. Zalecana do spawania cienkościennych rur i innych elementów o małej grubości.

Dopuszczenia:

ABS	3Y H5	LR	3YH5
CE	EN 13479	Sepros	UNA 272580
DB	10.039.02	TÜV	06610
DNV	3 YH5		

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,00

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

350°C/2h

Prąd spawania:

$\square = (\pm)$

Zawartość wodoru:

< 5 ml/100 g stopiwa

Napięcie biegu jał:



Pozycje spawania:

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ 0	540	445	22	140	70

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	35 - 80	22	132,2	50,1	0,63	119,0	0,6
2,5	350	75 - 105	24	134,0	58,0	0,64	62,5	1,0
3,2	450	95 - 155	26	122,0	80,0	0,61	31,3	1,5
4,0	450	125 - 210	24	123,0	85,0	0,67	20,5	2,1

Opis:

Uniwersalna elektroda niskowodorowa, opracowana specjalnie do zastosowań w budownictwie morskim i przybrzeżnym. Zawartość ok. 1% Ni zapewnia wysoką udamność w ujemnych temperaturach (CTOD). Posiada bardzo dobre charakterystyki użytkowe, także przy prądzie przemiennym.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	4 Y 40 H5
ABS	3 Y H5	GL	4YH5
DB	10.039.31	LR	4 Y 40 H5
TÜV	05778	RS	4 Y H5
UDT			

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,35	1,20	0,85

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (±)

Napięcie biegu jał:

> 65V

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
					-20	-40	-50	-60
ISO	TZ 0	600	540	26	160	130	100	60
ISO	TZ 1	590	(500)	26			>47	

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po wyżarzaniu odprężającym

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	55 - 80	22	114	42	0,57	135,1	0,60
2,5	350	75 - 110	27	94	41	0,57	88,2	1,00
3,2	450	110 - 150	22	130	85	0,66	30,0	1,40
4,0	450	150 - 200	22	125	90	0,69	20,3	2,00
5,0	450	190 - 275	23	115	85	0,69	14,0	3,00

Opis:

Elektroda specjalnie opracowana do spawania w pozycji pionowej w dół. Umożliwia osiągnięcie dużej prędkości spawania, przy dobrych właściwościach mechanicznych złącza. Nadaje się do łączenia m.in. blach okrętowych klasy A, B i E.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	3YH5
ABS	3YH5	RS	3YH5
BV	3YH5	TÜV	00631
DB	10.039.33	GL	3YH5
PRS		UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	0,90

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-30	-40
ISO	TZ 0	560	460	30	140	110	90

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	80 - 150	24	105	69	0,65	38	1,37
4,0	450	110 - 200	27	105	69	0,70	25	2,20
5,0	450	170 - 280	28	105	77	0,68	16	2,90

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



C

Opis:

Elektroda o bardzo wysokiej jakości, do połączeń szczególnie odpowiedzialnych. Pozwala na spawanie we wszystkich pozycjach i zapewnia bardzo dobrą udarność w ujemnych temperaturach. Stosowana do stali o podwyższonej wytrzymałości oraz do konstrukcji okrętowych i budownictwa przybrzeżnego.

Dopuszczenia:

ABS	3YH5	DNV	4YH5
BV	3YH5	TÜV	06807
CE	EN 13479	GL	4YH5
PRS	4Y H5	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,40	1,30

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (±)

Napięcie biegu jał:

> 65 V

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
ISO	TZ 0	550	460	30	180	140	120
ISO	TZ 1	>490	>360	>22	>150	>80	>47

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po wyżarzaniu odprężającym

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	55 - 85	22	100	50	0,58	90	0,80
3,2	450	80 - 130	22	100	73	0,61	41	1,20
4,0	450	110 - 170	22	100	83	0,65	26	1,70

Opis:

Elektroda niskowodorowa do jednostronnego spawania rur i zastosowań ogólnych. Zapewnia dobry przetop, pozostawia płaskie lico i łatwo usuwalny żużel. Stabilny łuk i odpowiednia krzepliwość żużla ułatwia spawanie we wszystkich pozycjach.

Przeznaczona do spawania rurociągów przesyłowych ze stali gat. API 5LX56 (L385) oraz odpowiednia do wykonywania przetopów graniowych w gat. API 5LX60 - 5LX70 (L415 -L480).

Dopuszczenia:

ABS 3Y H5
CE EN 13479
DNV 3 YH5
LR 3Y H15
SEPROS: UNA 272580

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,10

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

$\bar{\quad} = (\pm)$

Napięcie biegu jał:

> 60 V

Zawartość wodoru:

< 5ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
					-20	-40	-50
EN	TZ 0	530	440	30	150	120	100/-47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	60 - 85	26	95	57	0,63	88	0,70
3,2	350	80 - 130	28	95	60	0,60	54	1,10
4,0	450	115 - 190	24	104	86	0,63	25	1,70

Opis:

Wysokojakościowa elektroda do stali węglowych i niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Spoiwo posiada dobrą odporność na gorące pęknięcia i dużą uduchność w ujemnych temperaturach. Nadaje się do spawania blach okrętowych klasy A, D i E. Zastępuje elektrodę EB 155.

Dopuszczenia:

ABS	3 Y H5	GL	3YH5
BV	3 Y H5	LR	3YH5
CE	EN 13479	TÜV	00632
DB	10.039.03	RS, SEPROS	
DNV	4 YH5	UDT	

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

Otulina:

zasadowa

Suszenie:

300 - 350°C/2h

Prąd spawania:

= (+)

Napięcie biegu jał.: > 65 V

Zawartość wodoru:

< 4ml/100g stopiwa

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-50
ISO	TZ 0	590	480	28	115	50

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,5	350	80 - 110	23	127	64	0,64	66	0,86
3,2	450	110 - 140	24	125	88	0,69	30	1,40
4,0	450	140 - 200	24	125	94	0,70	19	2,00
5,0	450	200 - 270	24	125	94	0,72	13	3,00