

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Grubootulona elektroda zasadowa, przeznaczona do spawania konstrukcji obciążonych statycznie i dynamicznie. Stosowania w przemyśle budowlanym, do spawania zbiorników, kotłów, taboru kolejowego, konstrukcji mostowych oraz w przemyśle okrętowym.

Szczególnie polecana do spawania konstrukcji pracujących w temperaturze do  $-50^{\circ}\text{C}$ .

Wysoka wartość współczynnika CTOD przy  $-10^{\circ}\text{C}$ .

Stopiwo charakteryzuje się niską zawartością wodoru dyfundującego.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 42 5 B 3 2 H5
AWS	A5.1: E 7018-1-H4

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3YH5
BV	3-3YHHH
DB	●
DNV	3YH5
GL	3Y H5
LRS	3Ym H5
RMRS	3YHH
TÜV	●

CE

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05-0.08	1.0-1.5	$\leq 0.55$	$\leq 0.025$	$\leq 0.025$

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J) $-50^{\circ}\text{C}$
Bez obróbki cieplnej	$\geq 430$	$\geq 510$	$\geq 24$	$\geq 47$

### Materiały

S(P)235-S(P)420; GP240-GP280; L245-L360

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD  $\leq 5$ : Suszyć w temperaturze  $340-360^{\circ}\text{C}$  przez 2 godziny, max. 5 razy.

HD  $\leq 10$ : Suszyć w temperaturze  $300-350^{\circ}\text{C}$  przez 2 godziny, max. 5 razy

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-

