

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

MMA

Uniwersalna elektroda zasadowa, wykonana w technologii podwójnej otuliny.

Podwójna otulina daje stabilny, skupiony i ukierunkowany łuk, czyniąc elektrodę SPEZIAL szczególnie przydatną podczas spawania warstwy graniowej i spawania w pozycjach przymusowych. Czarny, charakterystyczny, szklisty żużel łatwo odchodzi od gładkiego lica spoiny.

Świetna przy spawaniu spoin szczepnych, konstrukcji stalowych, prac warsztatowych i remontowych, przy dużym odstępnie łączonych krawędzi. Doskonałe własności spawalnicze oraz wysoka udarność ISO-V w -30°C pozwalają na stosowanie elektrody SPEZIAL do spawania stali konstrukcyjnych, prac montażowych, zastosowań w przemyśle podczas spawania rurociągów.

Spoiny wykonane tą elektrodą są wolne od niezgodności spawalniczych, co potwierdzają wyniki badań RT.

Doskonałe własności użytkowe oraz optymalne warunki spawania tą elektrodą gwarantuje zastosowanie urządzeń o minimalnym napięciu biegu jałowego OCV wynoszącym przynajmniej 65 V.

### Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 38 3 B 12 H10
AWS	A5.1: E 7016-H8

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	3H10
BV	3YHH
DB	●
DNV	3Y40 H10
GL	3Y H10
LRS	3Ym H15
RMRS	3YHH
TÜV	●



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.025	≤ 0.015

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 380	470-600	≥ 25	≥ 150	≥ 60

### Materiały

S(P)235-S(P)355; GP240-GP280; L245-L360

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.  
HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

