

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 42 0 R 12

AWS A 5.1
E 6012

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Univerzálna elektróda s veľkým alebo stredne veľkým prenosom zvarového kovu pre zváranie a stehovanie. Vhodná i pre klesajúce zvary.

General purpose electrode with coarse to medium-fine drop transfer for joint and tack welding. Also suitable for vertical down positions.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Lodné ocele:	A, B, D, A32/36, D32/36	Ship steels
Kotlové plechy:	P 195 do P 355	Boiler steels
Rúrkové ocele:	L 210 do L 360	Pipe steels
Oceľoliatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21 Mn5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420, BSt 500	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

GL, DB, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

rutile-coated

LLOYD

1

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,2 %	0,5 %

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kĺze Yield Strength R _e Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J 0 °C
> 420	500–550	> 22	> 60

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.900.323	3,25/350	100 – 130	5,3	177	29,9
00.900.403	4,00/350	140 – 180	5,3	116	45,7