

TITAN

hrubý rutil-bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 38 2 RB 12

AWS A 5.1
E 6013

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Univerzálna elektroda, zvlášť vhodná pre koreňové a polohové zvary pre rúrkovody, nádrže, kotle a lode. Jemná kresba húsenice, s jemným prechodom zvar – základný materiál. Veľmi ľahko odstrániteľná troska, tiež u koreňového zvaru.

General purpose electrode for root and fixed position welding in pipeline, container and boiler construction and ship building. It produces a finely rippled, well-formed and x-ray safe welding seam with notch-free transition to the base material. Another advantage is the easy slag removal - also in root positions.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 355	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A, B, D, E, A32/36, D32/36, E32/36	Ship steels
Kotlové plechy:	P 195 do P 275	Boiler steels
Rúrkové ocele:	L 210 do L 245	Pipe steels
Oceľoliatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420, BSt 500	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

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

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,15 %	0,5 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kíze 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 -20 °C
> 400	470–530	> 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.
00.200.202	2,00/250	50 – 80	1,7	195	8,7
00.200.253	2,50/350	70 – 100	4,8	242	19,8
00.200.323	3,25/350	110 – 140	4,8	144	33,3
00.200.403	4,00/350	160 – 190	4,8	96	50,0
00.200.404	4,00/450	160 – 190	6,0	95	63,1
00.200.504	5,00/450	200 – 230	6,0	61	98,4