

TITAN K

rutil-bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 42 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 especially suitable for joint welding in pipeline, container and boiler construction and ship building. Ideal for fixed position welding and root welding as well as for tube seams. The welding result: finely rippled, well-formed and x-ray safe seams without undercutting. Further advantages are fine drop transfer, low spatter and easy slag removal. The weld metal has high mechanical properties – good cold toughness.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 355	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, A40, D40, E40	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, G21Mn5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420, BSt 500	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

DB, TÜV, CE - viď príloha I see appendix

rutile-basic-coated

TITAN K

1

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

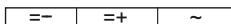
C	Si	Mn	Ni
0,08 %	0,25 %	0,6 %	0,8 %

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 -30 °C
> 440	540–610	> 23	> 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
00.210.253	2,50/350	70 – 100	5,0	244	20,5
00.210.323	3,25/350	110 – 140	5,0	148	33,8
00.210.404	4,00/450	130 – 180	6,0	90	66,7