

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 42 2 B 42 H10

AWS A 5.1
E 7018

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Špeciálna elektróda vhodná pre zváranie stupačkových zvarov rúrkových konštrukcií a riečnych lodí. Pri hrúbkach plechu nad 10mm sú kvalitné röntgenové zvary. Špeciálny obal so zníženou navlhavosťou (LMA-tyt).

The special electrode is especially suitable for welding in vertical-up position in pipeline construction and shipyards. When welding sheets of more than 10mm thickness it produces X-ray safe seams. The stick electrode is equipped with a special coating with low moisture absorption property (LMA type).

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 420	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D	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 - vid' príloha I see appendix

heavy basic-coated, 115 % recovery

PROGRESS

1

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Ni
0,08 %	0,4 %	1,4 %	0,5 %

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

Teplné 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
> 450	580–630	> 25	> 100

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h



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.
00.450.253	2,50/350	70 – 100	4,6	213	21,6
00.450.323	3,25/350	110 – 140	4,8	138	34,8
00.450.404	4,00/450	150 – 180	6,0	87	69,0