

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 46 4 B 42 H5

AWS A 5.1
E 7018-1

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektroda pre vysokokvalitné a trhlinám odolné spojové zváranie oceľových, strojných, kotlových a lodných konštrukcií, tiež pre ocele so zvýšeným obsahom C, P a S. Špeciálny obal so zníženou navlhavosťou (LMA typ).

Electrode for high-quality and crack-resistant joint welding in machine construction, steel fabrication, boiler and ship construction. Also suitable for steels with higher carbon, phosphor and sulphur content. Special coating provides lower moisture absorption (LMA type).

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 275 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 460	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40	Ship steels
Kotlové plechy:	P 195 do P 460	Boiler steels
Rúrkové ocele:	L 210 do L 450	Pipe steels
Oceľoliatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420, BSt 500	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

DB, CE - viď príloha I see appendix

heavy basic-coated

GARANT S

1

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,07 %	0,5 %	1,3 %

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 -40 °C/-46 °C
> 460	540–600	> 24	> 90/ > 50

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h



Zváračiaci prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zváračiaci prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.110.253	2,50/350	70 – 100	4,6	209	22,0
00.110.323	3,25/350	110 – 140	4,8	133	36,1
00.110.404	4,00/450	150 – 180	6,0	88	68,2