

# KOMPLEX W

rutilový obal

## Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3580-A

E Mo R 12

AWS A 5.5

E 7013-G

## Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda s obsahom 0,4% Mo je zvlášť vhodná pre ocele typu 16Mo3, pre konštrukcie kotlov, nádrží a rúrkovodov. Húsenice sú hladké a s jemnou kresbou, jemný prechod zvar-základný materiál. Vhodné pre koreňové zvary.

With a molybdenum content of 0.4% this electrode is especially suitable for steel 16Mo3 in boiler, container and pipeline construction. It provides a smooth, finely rippled and notch-free seam surface. This rod electrode is very well suited for root welding.

## 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, A40, D40	Ship steels
Kotlové plechy	P 195 do P 355, 16 Mo 3	Boiler steels
Rúrkové ocele	L 210 do L 360	Pipe steels
Oceľoliatina	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5	Cast steels

## Certifikácia I Approvals

TÜV, CE - viď príloha I see appendix

rutile-coated

**KOMPLEX W****Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Si	Mn	Mo
0,1 %	0,2 %	0,5 %	0,4 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment: S/SR

Pevnosť v kíze Yield Strength R <sub>e</sub> MPa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J +20 °C
> 360	510–550	> 22	> 55

**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.
00.550.253	2,50/350	70 – 100	4,8	240	20,0
00.550.323	3,25/350	110 – 150	5,0	152	32,9
00.550.404	4,00/450	160 – 190	6,0	96	62,5

2