

### Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3580-A	DIN EN ISO 2560-A	AWS A 5.5
E Mo B 42	E 50 4 1 NiMoB 42	E 7018-A1

### Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

### Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda s obsahom 0,4% Mo vo zvarovom kove. Vhodná pre ocele 16Mo3. Pomocou malého obsahu Ni je vhodná pre teploty až -30°C a tiež pre rúrkové ocele.

With a molybdenum content of 0.4% in the weld metal, the electrode is suitable for steel 16Mo3. By adding a low nickel content this stainless steel electrode is tough at low temperatures up to -30 °C. It is especially suitable for pipe steel.

### Materiály I Materials

Konštrukčné ocele	S 275 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele	S 275 do S 500	Fine-Grained steels
Lodné ocele	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E/F40	Ship steels
Kotlové plechy	P 195 do P 500, 16 Mo 3	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, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

basic-coated

IMPULS

### Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,08 %	0,5 %	1,4 %	0,6 %	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
> 550	580–620	> 24	> 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.
00.500.253	2,50/350	70 – 100	4,6	215	21,4
00.500.323	3,25/350	110 – 140	5,0	146	34,2
00.500.404	4,00/450	150 – 180	6,0	92	65,2
00.500.504	5,00/450	180 – 220	6,0	60	100,0