

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3580-A

E Mo B 42

AWS A 5.5

E 7018-A1

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektroda s obsahom 0,4% Mo vo zvarovom kove. Vhodná pre ocele 16Mo3, pre konštrukcie kotlov, nádrží a potrubí pre pracovnú teplotu do +520°C.

With a molybdenum content of 0.4% in the weld metal, this electrode is especially suitable for steel 16Mo3. Typical application areas are boiler, container and pipeline construction and at working temperatures of up to 520°C.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele

S 275 do S 355

Construction steels

Jemnozrné ocele

S 275 do S 460

Fine-Grained steels

Kotlové plechy

P 195 do P 460, 16 Mo 3

Boiler steels

Rúrkové ocele

L 210 do L 450

Pipe steels

Ocefoliátina

GE200, GE240, GP 240, G20Mo5

Cast steels

Certifikácia I Approvals

TÜV, CE - viď príloha I see appendix

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Mo
0,08 %	0,4 %	1,0 %	0,4 %

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment: S/SR

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 -10 °C
> 450	540–590	> 24	> 80

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev, medzihúsenicová teplota a teplné spracovanie je závislé od použitého základného materiálu. Pri použití P355GH a hrúbke materiálu nad 25 mm je predohrev min. 200 °C.

Preheating, interpass temperature and post weld heat treatment depending on base material, for P355GH and thickness above 25 mm preheating at min. 200 °C necessary.



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.
00.470.253	2,50/350	70 – 100	4,3	192	22,4
00.470.323	3,25/350	110 – 140	4,8	139	34,5
00.470.403	4,00/350	140 – 180	4,7	90	52,2
00.470.504	5,00/450	180 – 220	6,0	58	103,4