

### Normalizácia | Standards

DIN 2302

E 38 0 Z RB 2 UW 20 fr

### Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

### Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Rutil-bázická obalená špeciálna elektróda s elektricky nevodivým a vodu odpudzujúcim ochranným náterom vhodná pre mokré oblúkové zváranie pod vodou. Vhodná pre montáže a opravy zvarov až do 20 m hĺbky pod vodou v stavbe offshore a prístavov, stavbe lodí, ako aj vodných oceľových konštrukcií.

Rutile-basic coated special-purpose electrode with a conducting and water-repellent coating for manual wet underwater welding.

Suitable for assembly and repair welding in up to 20 m water depth for offshore and harbour construction, shipbuilding, and steel hydraulic engineering.

### Materiály | Materials

Nelegované konštrukčné ocele s uhlíkovým ekvivalentom CEV podľa IIW max. 0,4% ( $CEV = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$  v %). Zváracia elektróda nie je vhodná pre zváranie vysoko pevných ocelí. Tieto majú sklon pri mokrom zváraní pod vodou vytvárať trhliny.

Mild steels with a carbon equivalent value CEV (IIW) of 0.4% maximum ( $CEV = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$  in %).

The welding electrode is not suitable for welding of higher-strength steels. These materials can be subject to cracking from underwater welding.

### Certifikácia | Approvals

DNVGL - WF 1550061 HH

**Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Si	Mn	Mo
0,05 %	0,25 %	0,5 %	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 <sub>p 0,2</sub> Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> Mpa	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J 0 °C
> 440	> 480	≥ 30

**Návod na zváranie I Welding Recommendations**

Vysoko kvalitné zvary vyžadujú vopred zodpovedajúcu prípravu zvaru, dobre vyškolený personál a dodržiavanie všeobecne uznávaných technických predpisov.

High-quality welds require appropriate weld preparation, well-trained personnel, and compliance with recognised standards of good practice.

**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.
00.995.323	3,25/350	140 – 190	4,3	115	37,4