

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A

E 35 0 RC 11

AWS A 5.1

E 6012

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektroda pre zvarovanie a stehovanie vo všetkých polohách. Dobrá prekleňovacia schopnosť medzier, stabilný oblúk, pekný vzhľad zvarovej húsenice a ľahko odstrániteľná troska. Vhodné pre zvarovanie plechov malým transformátorom.

Electrode for joint and tack welding in all branches of the sheet metal working industry. This rod electrode is characterised by good bridgeability and a stable arc. The user achieves a perfect seam surface and slag can be removed easily. The welding electrode Lloyd Grün is very suitable for thin sheet welding with small transformers.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 275	Construction steels
Lodné ocele:	A, B, D, A32/36, D32/36	Ship steels
Kotlové plechy:	P 195 do P 275	Boiler steels
Rúrkové ocele:	L 210 do L 245	Pipe steels
Oceľofiatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

GL, DB, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,3 %	0,5 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kľže 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 0 °C
> 360	500–550	> 22	> 60

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.
00.910.202	2,00/250	45 – 60	1,7	190	8,9
00.910.252	2,50/250	70 – 110	1,7	130	13,1
00.910.253	2,50/350	70 – 110	4,8	262	18,3
00.910.323	3,25/350	100 – 140	5,0	171	29,2