

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 38 0 RC 11

AWS A 5.1
E 6013

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Veľmi ľahko použiteľná univerzálna elektróda mnohostranne využiteľná pri výrobe konštrukcií strojov, lodí alebo rúrkovodov. Zvariteľná vo všetkých polohách vrátane klesajúcich zvarov. Dobrý vzhľad húseníc, samoodstrániteľná troska, nízky rozstrek, dobrá opakovateľnosť zapaľovania.

General purpose electrode which is easy to handle and suitable for versatile applications in engineering, shipbuilding and pipeline construction. Excellent welding properties in all positions, especially in vertical down position. With this electrode the welding result shows perfect seam surfaces, self-lifting slag and low spraying loss. The rod electrode has a good re-ignitability.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	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
Oceľoliatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BS 420	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

GL, DB, TÜV, CE - viď príloha I see appendix

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,3 %	0,6 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kíze Yield Strength R _e Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J 0 °C
> 380	510–560	> 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.
00.905.162	1,60/250	25 – 50	1,5	250	6,0
00.905.202	2,00/250	45 – 60	1,6	170	9,4
00.905.252	2,50/250	70 – 110	1,7	127	13,4
00.905.253	2,50/350	70 – 110	4,8	247	19,4
00.905.323	3,25/350	90 – 140	5,0	162	30,9
00.905.403	4,00/350	130 – 180	5,0	106	47,2
00.905.404	4,00/450	130 – 180	6,5	107	60,8
00.905.504	5,00/450	170 – 220	6,5	70	92,9