

# PRIMA blue

rutilcelulóзовý obal

## Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A  
E 42 0 RC 11

AWS A 5.1  
E 6013

## Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Rutil-celulóзовá univerzálna elektróda pre všestranné použitie. Výborná zvariteľnosť vo všetkých polohách. Vhodná pre opravy nelegovaných mäkkých ocelí vo všetkých odvetviach kovopracujúceho priemyslu a remeslách. Dobrá prekleňovacia schopnosť medzier, nízky rozstrek, dobrá schopnosť zapaľovania aj opätovného zapaľovania. Výsledkom je hladký, jemne zvlnený povrch zvaru a ľahko odstrániteľná troska.

Stick electrode with excellent welding properties in all positions. Suitable for joint welding and repair welding on unalloyed mild steel in all branches of the metal-working industry and in craft. The electrode is easy in application. It is characterised by good bridgeability, easy ignition and re-ignition and low spatter. The result is a smooth, finely rippled seam surface and easy slag removal even on slightly rusty and primed base materials.

## 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 355                       | Boiler steels       |
| Rúrkové ocele:     | L 210 do L 360                       | Pipe steels         |
| Oceľoliatina:      | GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5 | Cast steels         |
| Betonárska oceľ:   | BSt 420, BSt 500                     | Reinforcing steels  |

## Certifikácia I Approvals

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

rutile-cellulosic-coated

**PRIMA blue**

1

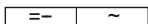
**Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

| C      | Si    | Mn    |
|--------|-------|-------|
| 0,07 % | 0,3 % | 0,6 % |

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

| Pevnosť v kíze<br>Yield Strength<br>R <sub>e</sub> Mpa | Pevnosť v ťahu<br>Tensile Strength<br>R <sub>m</sub> MPa | Ťažnosť<br>Elongation<br>A <sub>5</sub> % | Vrbová húževnosť<br>Charpy Impact Value<br>ISO -V J -10 °C |
|--|--|---|--|
| > 430  | 520–600  | > 24                                      | > 70   |

**Návod na zváranie I Welding Recommendations****Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging**

| Objednacie číslo<br>Item no. | Priemer/dĺžka<br>Dia./Length<br>[mm] | Zvárací prúd<br>Amperage<br>[A] | kg/balenie<br>kg/Pack | ks/balenie<br>Piece/Pack<br>≈ | kg/1000 ks<br>kg/1000 Pc. |
|------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|-------------------------------|---------------------------|
| 00.915.162                   | 1,60/250                             | 25 – 50                         | 1,5                   | 250                           | 6,0                       |
| 00.915.202                   | 2,00/250                             | 50 – 70                         | 1,6                   | 175                           | 9,1                       |
| 00.915.253                   | 2,50/350                             | 70 – 100                        | 4,8                   | 252                           | 19,0                      |
| 00.915.323                   | 3,25/350                             | 90 – 130                        | 4,8                   | 147                           | 32,7                      |
| 00.915.403                   | 4,00/350                             | 130 – 180                       | 4,8                   | 103                           | 46,6                      |