

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 42 0 RB 12

AWS A 5.1
E 6013

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektroda na zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Zvlášť vhodná pre zváranie tenkých plechov ako tiež pre zváranie tenkostenných rúr a profilov. Jemne kvapkový prenos zvarového kovu a veľmi jemný prechod zvar - základný materiál. Ľahko odstrániteľná troska. Oblúk je jemný a stabilný. Zváranie a zapaľovanie oblúka je stabilné i pri nižších prúdových hodnotách.

Electrode for welding unalloyed and low-alloyed steel. It is especially suitable for welding thin sheets and thin-walled pipes and profiles. The electrode is characterised by fine drop transfer, low spatter, very finely rippled seam surfaces without undercutting and easy slag removal. Ignition, re-ignition and welding is also possible with low current. The arc is smooth and stable.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrné ocele:	S 275 do S 355	Fine-Grained 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

BV, GL, LR, NV, RS, DB, TÜV, CE - viď príloha I see appendix

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

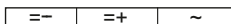
C	Si	Mn
0,1 %	0,25 %	0,5 %

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
> 440	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.
00.400.202	2,00/250	45 – 70	1,7	170	10,0
00.400.253	2,50/350	60 – 100	4,6	226	20,4
00.400.323	3,25/350	100 – 140	4,6	131	35,1
00.400.403	4,00/350	110 – 160	4,6	90	51,1