

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 35 0 A 13

AWS A 5.1
E 6027

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda s veľmi vysokou rýchlosťou zvárania pre spojové zváranie strojových, oceľových a lodných konštrukcií. Zvlášť vhodná pre krycie vrstvy. Jemne kvapkový prenos zvarového kovu, ploché vyduté zvary a ľahko odstrániteľná troska.

Electrode for joint welding at very high welding speed in engineering, steel construction and ship building. It is especially suitable for cover passes. This stick electrode is characterised by fine drop transfer, flat concave fillets and easy slag removal.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 275	Construction steels
Lodné ocele:	A, B, D	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, G20Mo	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

DB, CE - viď príloha I see appendix

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

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

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 húževnosť Charpy Impact Value ISO -V J 0 °C
> 370	440–510	> 22	> 70

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.
00.970.324	3,25/450	110 – 150	6,0	133	45,1
00.970.404	4,00/450	150 – 180	6,0	91	65,9
00.970.504	5,00/450	170 – 220	6,0	59	101,7