

PERFEKT

hruboobalený bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 38 3 B 41 H10

AWS A 5.1
E 7048

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Špeciálna elektróda zvlášť vhodná pre klesajúce zvary na obvodových zvaroch na rúrkovodoch. Čistý bázický zvarový kov zaručuje vysokú ťažnosť a umožňuje použitie pri nízkych teplotách (do -30 °C).

This special electrode is particularly suitable for circular welding in vertical down position in pipeline construction. The purely basic weld metal guarantees high toughness values and is therefore applicable for low temperatures (up to -30 °C).

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 355	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40	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

DB, TÜV, CE - viď príloha I see appendix

heavy basic-coated

PERFEKT

1

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,6 %	1,0 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kžle 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 -30 °C
> 410	550–540	> 24	> 90

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h



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.
00.940.323	3,25/350	110 – 140	5,0	150	33,3
00.940.404	4,00/450	150 – 180	6,0	94	63,8