

### Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A

E 42 2 Z1NiCu B 42

AWS A 5.5

E 8018-W

### Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

### Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Špeciálna elektróda pre zváranie konštrukčných ocelí odolných proti poveternostným vplyvom, nerezovej ocele a Cu/Ni legovanej jemnozrnnej ocele v oceleových konštrukciách, potrubiach, poľnohospodárskych strojoch, pri výstavbe mostov a vagónov.

Special electrode for joint welding on structural steels resistant to weathering and Cu/Ni-alloyed fine grained steels in steel and pipe construction, machine building, bridge construction and wagon building.

### Materiály I Materials

Ocele odolné voči poveternostným vplyvom

S 235xW do S 355xW  
(WTSt 37, WTSt 52)

1.8946 S355J2WP+N  
(COR-TEN® A, PATINAX® 355P)

1.8965 S355J2W+N  
(COR-TEN® B, PATINAX® 355)

Betonárska oceľ

BSt 420, BSt 500

Resistant to weathering steel

Reinforcing steels

### Certifikácia I Approvals

-

basic-coated

**KORREX**

1

**Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,08 %	0,5 %	1 %	0,6 %	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 <sub>e</sub> MPa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J -20 °C
> 450	550–640	> 24	> 80

**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.
00.960.253	2,50/350	70 – 100	4,8	217	22,1
00.960.323	3,25/350	110 – 150	5,0	147	34,0