

MET-OX

Rezacia elektróda | Electrode for Cutting

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda na delenie všetkých nelegovaných a legovaných ocelí, ako tiež farebných kovov, oceľoliatiny a sivej liatiny.

Electrode for cutting all unalloyed and alloyed steel grades as well as non-ferrous metal, cast steel and cast iron.

Materiály | Materials

kovové materiály | Metallic Materials

Pokyn pre spracovanie I Handling



Lahký kývavý pohyb uľahčí vyfúknutie roztaveného kovu z rezacej medzery. Dôležitá je poloha elektródy pri rezaní pod uhlom cca. 45° voči rovno položenému delenému materiálu. Nábehový rezací uhol je 60°. Eventuálne vlhké elektródy sušiť pri 70 °C cca. 30 minút. V uzavretých miestnostiach je potrebné odsávanie dymov zo zvarovania.

A light reciprocating movement will help to drive the molten metal out of the kerf. The easiest way by horizontal pieces is to hold on an angle of 45° in cutting direction. At vertical pieces an angle of 60° downwards inclined is recommend. Moistured electrodes should be re-dried up to 70°C for about 30 minutes. In enclosed rooms it is necessary to suction the welding fumes.



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.
00.990.324	3,25/450	180 – 220	6,0	143	42,0
00.990.404	4,00/450	190 – 230	6,0	93	64,5
00.990.504	5,00/450	200 – 250	6,0	58	103,4