

TITAN ROT

hruboobalený rutilový obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 35 0 RR 12

AWS A 5.1
E 6013

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda s mnohostranným použitím pri výrobe konštrukcií strojov, nádrží a lodí. Dorá zapaľovacia schopnosť, mäkký oblúk, malý rozstrek, jemná kresba húsenice, vyduté kútové zvary s jemným prechodom zvar - základný materiál, pevažne samoodstrániteľná troska.

Electrode for a wide range of applications in engineering, pipeline and container construction and ship building. It is characterised by excellent ignition, a smooth arc and low spatter. The electrode provides a finely rippled seam surface, flat concave fillets and self-lifting slag.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Lodné ocele:	A, B, D, A32/36, D32/36	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, G20Mo5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

DB, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

heavy rutile-coated

TITAN ROT

1

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,25 %	0,4 %

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 %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J 0 °C
> 360	450–550	> 22	> 55

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.
00.240.162	1,60/250	25 – 50	1,5	230	6,5
00.240.202	2,00/250	45 – 70	1,7	175	9,7
00.240.253	2,50/350	60 – 100	4,8	230	20,9
00.240.323	3,25/350	90 – 140	4,8	137	35,0
00.240.403	4,00/350	130 – 200	4,8	90	53,3
00.240.404	4,00/450	130 – 200	6,0	89	67,4
00.240.504	5,00/450	180 – 230	6,0	57	105,3