

## Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A  
E 42 2 B 42 H10

AWS A 5.1  
E 7018

## Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Bázická elektróda so stredne kvapkovým prenosom zvarového kovu vhodná pre spojové zváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí použitých u konštrukcií strojov, kotlov a lodí s vynikajúcimi operatívnymi vlastnosťami. Zvlášť vhodné pre polohové zvary Čistý zvarový kov a vysoká dezoxidáčna schopnosť zaručujú bezpečné zváranie tiež u ocelí so zvýšeným obsahom P, S a C. Špeciálny obal so zníženou navlhavosťou (LMA typ).

General purpose basic electrode with medium-fine drop transfer and excellent welding properties for joint welding of unalloyed and low-alloyed steel in engineering, steel and boiler construction and ship building. It is especially suitable for fixed position welding. It is also suitable for steels with higher phosphorus, sulfur and carbon content because of high ability for desoxidation and the low gas content of the weld metal. The special coating provides for low moisture absorption (LMA type).

## Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 235 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 420	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D	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

ABS, BV, GL, LR, NV, PRS, RS, DB, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

heavy basic-coated, 110 % recovery

**GARANT**

1

### Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,08 %	0,50 %	1,0 %

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kĺze 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	540–590	> 27	> 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.
00.100.202	2,00/250	45 – 60	1,6	153	10,5
00.100.253	2,50/350	70 – 100	4,6	200	23,0
00.100.323	3,25/350	110 – 140	4,5	115	39,1
00.100.324	3,25/450	110 – 140	6,0	118	50,8
00.100.403	4,00/350	150 – 180	5,0	93	53,8
00.100.404	4,00/450	150 – 180	6,0	88	68,2
00.100.454	4,50/450	160 – 200	6,0	70	85,7
00.100.504	5,00/450	170 – 220	6,0	57	105,3
00.100.604	6,00/450	200 – 250	6,0	40	150,0