

GARANT X

hruboobalený bázický obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 2560-A
E 46 3 B 22 H5

AWS A 5.1
E 7018-1

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Bázická dvojplášťová elektróda vhodná pre vysokokvalitné a trhlinám odolné zvarové spoje v strojných, oceľových kotlových a lodných konštrukciách. Zvlášť vhodná pre polohové zvary.

Double coated basic electrode for high quality and crack resistant joint welding in machine construction, steel fabrication, boiler construction. It is characterised by good welding properties in fixed positions.

Materiály I Materials

Konštrukčné ocele:	S 275 do S 355	Construction steels
Jemnozrnné ocele:	S 275 do S 460	Fine-Grained steels
Lodné ocele:	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40	Ship steels
Kotlové plechy:	P 195 do P 460	Boiler steels
Rúrkové ocele:	L 210 do L 450	Pipe steels
Oceľoliatina:	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5	Cast steels
Betonárska oceľ:	BSt 420, BSt 500	Reinforcing steels

Certifikácia I Approvals

TÜV, CE - viď príloha I see appendix

Analýza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn
0,07 %	0,6 %	1 %

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

Teplné 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 -20 °C
> 460	550–600	> 25	> 70

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.
00.150.202	2,0/300	45 – 60	4,0	325	12,3
00.150.253	2,5/350	70 – 100	4,3	198	21,7
00.150.323	3,2/350	100 – 140	4,5	127	35,4
00.150.404	4,0/450	150 – 180	5,6	82	68,3
00.150.504	5,0/450	180 – 220	5,6	51	109,8