

KJELGOUGE

Drážkovacia elektróda | Electrode for Gouging

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda so špeciálnym obalom na drážkovanie kovových materiálov ako nehrdzavejúcich a nelegovaných ocelí, medi, bronzu a hliníka. Elektróda sa ľahko zapáľuje a vytvára stabilný svetelný oblúk s veľkým fúkacím účinkom. Drážky sú čisté a hladké.

Electrode with a special coating for gouging of metallic materials like stainless and unalloyed steel, copper, bronze and aluminium. This electrode ignites easily and produces a stable arc with strong blowing action. The slots are clean and smooth.

Materiály | Materials

kovové materiály | Metallic Materials

KJELGOUGE

Pokyn pre spracovanie I Handling



Sušenie:

Eventuálne vlhké elektródy sušiť pri 70 °C ca. 30 minút.

Elektróda by mala byť nastavená tak horizontálne ako je možné. Materiál podľa možnosti ľahko naklonený nadol. V uzavretých miestnostiach je potrebné odsávanie dymov zo zvárania.

Moistured electrodes should be re-dried at 70 °C for about 30 minutes.

The electrode should be set to base material as horizontal as possible.

Working speed is increased by slight pushing movements in the direction of working.

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.
00.992.323	3,25/350	110 – 140	4,0	112	35,7
00.992.403	4,00/350	130 – 180	3,3	62	53,2