

Použitie:

Elektróda na zváranie medi a bronzov, najmä cínových. Je vhodná aj pre malé opravy naváraním na ocele alebo zvariteľné druhy liatin, napr. časti odliatkov čerpadiel, skriní, ventilov a oporných plôch. Nahrádza pôvodný typ E-S 602.

Predhrev a interpass teplota: ~ 300°C

Klasifikácia/certifikácia:

SEPROS

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

Mn	Cu	Sn
0,40	92,0	7,0

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,9	50	18,0	9	8,1
3,2	350	1/4 VP	0,8	26	30,8	9	7,2
4,0	350	1/2 VP	2,6	58	44,8	6	15,6

Obal:

bázický

Teplota presušenia: 300°C/2h

Zvárací prúd:

=(+)

Polohy zvárania:



Iné údaje:

Tvrdosť: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025

B

Použitie:

Na zváranie súčastí a profilov z tvárnených zliatin AlMn a hliníkových zliatin s obsahom do 3% Mn, napr. EN AW-3103, 3207, 3003, 5005.
Odporúčaný predhrev: 200 - 250°C

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

Si	Al	Fe	Mn
< 0,50	97,50	< 0,70	1,20

Obal: špeciálny

Teplota presušenia: 80°C/1 h

Zvárací prúd:
Polohy zvárania:

Iné údaje:

W. Nr. ~ 3.0516

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	50 - 90	80	28	0,32	333	0,40
4,0	350	90 - 130	80	35	0,37	128	0,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	VP	1,1	117	9,4	6	6,6
4,0	350	VP	1,1	52	21,2	6	6,6

Použitie:

Elektróda na zváranie dielcov zo zliatín AlMgSi, napr. typov EN AW 6060/6063, 6005, 6021 a pod. Je vhodná aj na zváranie odliatkov zo zliatin AISi5Cu a AISi7Cu. Odporúčaný predhrev : 200 - 250°C

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

Si	Al	Fe
5,0	94,4	< 0,40

Obal: špeciálny

Teplota presušenia: 80°C/1 h

Zvárací prúd:
Polohy zvárania:

B
Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	50 - 90	80	28	0,32	333	0,40
3,2	350	70 - 110	80	30	0,42	182	0,70
4,0	350	90 - 130	80	35	0,37	128	0,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúľ v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	VP	1,1	117	9,4	6	6,6
3,2	350	VP	1,1	82	13,4	6	6,6
4,0	350	VP	1,1	52	21,2	6	6,6

Použitie:

Elektróda na zváranie častí zo zliatin typu AISi12, je tiež vhodný na zváranie odliatkov zo zliatin AISi, AISiMg a AISiCu. Je možné použiť aj ako prídavný materiál pri zváraní plameňom. Odporúčaný predhrev: 200 - 250°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

G-AISi8Cu3, G-ALMg3Si a iné

Klasifikácia/certifikácia:

-

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

Si	Al	Fe
12,0	87,5	< 0,5

Obal: špeciálny

Teplota presušenia: 80°C/1 h

Zvárací prúd: 

Polohy zvárania:


Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zvar. kovu (%)	ks/kg zvar. kovu	Výkon navár. (kg/h)
2,5	350	50 - 90	80	28	0,32	333	0,40
3,2	350	70 - 110	80	30	0,42	182	0,70
4,0	350	90 - 130	80	35	0,37	128	0,80

Balenie:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Balenie	Hmotnosť balenia (kg)	ks v balení	Hmotnosť 1000 ks (kg)	Škatúl v kartóne (ks)	Hmotnosť kartónu (kg)
2,5	350	VP	1,1	117	9,4	6	6,6
3,2	350	VP	1,1	82	13,4	6	6,6
4,0	350	VP	1,1	52	21,2	6	6,6