

Technický list

J506/AWS E7016(53303): EN ISO 2560-B-E4916 A

Obalená bázická elektróda na zváranie nelegovaných konštrukčných ocelí s univerzálnym použitím. Hlavnou prednosťou tohto materiálu je vysoká kvalita pri zachovaní najlepšieho pomeru cena/výkon. Vhodná napr. na zváranie namáhaných konštrukcií, tlakových nádob, potrubí a kotlov z ocelí s pevnosťou do cca 480 MPa. Vhodná napríklad aj na zváranie betonárskych ocelí.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

P 235/S 235 až P 420/S 420

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 2560-B-E-4916 A

Zvárací prúd (A): = (+)

Teplota presušania: 350–380 °C/1 hod.

Poloha zvarania: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Schválenia: ABS, GL, DNV, LR, ZC, BV, NKK

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C 0,07

Mn 1,1

Si 0,35

S 0,012

P 0,018

Ni 0,030

Cr 0,035

Mo 0,005

V 0,004

Požadované chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C ≤0,1

Mn 0,85 – 1,40

Si ≤0,65

S ≤0,030

P ≤0,035

Ni ≤0,030

Cr ≤0,20

Mo ≤0,30

V ≤0,080

Typické mechanické vlastnosti:

Medza klzu 510 MPa

Pevnosť 590 MPa

Ťažnosť 30 %

Požadované mechanické vlastnosti:

Medza klzu ≥400 MPa

Pevnosť 490–660 MPa

Ťažnosť ≥ 22 %

Skúška vrubovej húževnatosti: teplota °C/nárazová práca J

≥ 80 J

-30 / 160

Zváracie charakteristiky a ostatné informácie:

Priemer (mm) – $3,2 \times 350$

Napätie (V) – 26

Zvárací prúd (A) – 80–130

Počet elektród/kg – 31

Balenie (kg) – 5

Hmotnosť 1000 ks (kg) – 32,26