

## E Corten

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Cu a Ni legovaná základná elektróda na zváranie ocelí odolných voči poveternostným vplyvom s medzou kĺžu asi 460 N / mm<sup>2</sup>.

**VLASTNOSTI** Základná elektróda pre ocele odolné voči poveternostným vplyvom, ako sú Patinax, Corten, Acor 50, HSB 51 atď. Vynikajúce mechanické vlastnosti a vhodné na použitie pri mínusových teplotách.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.5: E 7018-G
EN ISO	2560-A: E 46 4 ZB 42 H5
DIN: W.Nr.	1.8962
DIN	8529: EY 50 75 CuNiB

**VHODNÉ PRE** Ocele odolné voči poveternostným vplyvom, WTSt 37, WTSt 52, Corten A, B, C, Patinax 37, RBH 35, Acor 37, Acor 50, HSB 51, HSB 55 C, 1,8962, 1,8963, 1,8965, 1,8960

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**HMOTNOSŤ CELÉHO ZVAROVÉHO KOVU %**

C	Mn	Si	Cu	Ni	Mo
0.06	1.0	0.50	0.40	0.70	

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>460	540-620	>20	>47	>47		

AW: ako zvárané

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-90	2.0	15	19.8
3.2	350	110-140	2.4	14.4	36.4
4.0	450	140-180	4.0	24	66.7

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 400°C/1h