

Rauchdatenblatt / Údaje dymových skúšok

nach DIN EN ISO 15011 / podľa DIN EN ISO 15011

Hersteller/Lieferant / Výrobca / dodávateľ Certilas Nederland BV	Adresse / Adresa Gloxinialaan 2 6851 TG, Huissen, Holandsko
Datum der Erstellung oder Validierung / Dátum prípravy alebo schválenia 11.12.2024	

Handelsname des Schweißzusatzes / Obchodný názov spotrebného materiálu SG3	Art des Schweißzusatzes / Druh spotrebného materiálu Pevný drôt
Norm(en), nach denen der Schweißzusatz hergestellt wurde / Norma(normy) podľa ktorej sa spotrebný materiál vyrába EN ISO 14341-A G46 5 M21 4Si1	

Prüflabor / Skúšobné laboratórium Institut Zváracej techniky a Technológie zvarania, RWTH Aachen Univerzita	Datum des Prüfberichtes / Údaje o vydaní skúšobného protokolu 13.12.2024
	Beobachtungen des Prüflabors / Laboratórne pozorovania testov

Parameter / Parameter	Prüfbedingung / Skúšobná podmienka
Durchmesser des Schweißzusatzes (mm) / Priemer spotrebného materiálu (mm)	1,0
Stromstärke (A) / Prúd (A)	228 ± 3
Spannung (V) / Napätie (V)	27,4 ± 0,1
Polarität / Polarita	Puls D.C. +
Gasart / Typ plynu	EN ISO 14175 M21-ArC-18
Gasdurchfluss (l/min) / Prietok plynu (l/min)	13
Schweißgeschwindigkeit (mm/min) / Rýchlosť zvarania (mm/min)	300

Werkstoff des Prüfstückes / Materiál skúšobného kusu	S235JR
Stromquelle: Typ, Hersteller, Modell und Au- bau / Napájanie: typ, výrobca, model a nastavenie	EWM Titan XQ 400 puls
Brenner: Hersteller, Modell / Horák: výrobca, model	EWM AMT551W 45° 3M EZA M9
Abstand Stromkontaktröhre/Werkstück (mm) / Kontaktná vzdialenosť hrotu/obrobku (mm)	17
Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min) / Rýchlosť posuvu drôtu (m/min)	13,0
Rauchemissionsrate (mg/s) / Rýchlosť emisií dymu (mg/s)	6,6 ± 0,2

Hauptkomponenten des Schweißrauches / Hlavné komponenty zvaracieho dymu	Chemische Zusammensetzung (Masseanteil [%]) / Chemické zloženie (hmotnosť frakcie) [%])
Mangan (Mn) / Mangán (Mn)	4,3 ± 0,0
Eisen (Fe) / Železo (Fe)	61,8 ± 0,8
Kupfer (Cu) / Meď (Cu)	0,2 ± 0,0