

## Rauchdatenblatt / Údaje dymových skúšok

nach DIN EN ISO 15011 / podľa DIN EN ISO 15011

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

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

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

| Parameter / Parameter                                                        | Prüfbedingung / Skúšobná podmienka |
|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Durchmesser des Schweißzusatzes (mm)<br>/ Priemer spotrebného materiálu (mm) | 1,0                                |
| Stromstärke (A) / Prúd (A)                                                   | 221 ± 3                            |
| Spannung (V) / Napätie (V)                                                   | 26,8 ± 0,0                         |
| 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) /<br>Rýchlosť zvarania (mm/min)              | 300                                |

|                                                                                                         |                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Werkstoff des Prüfstückes / Materiál<br>skúšobného kusu                                                 | S235JR                    |
| Stromquelle: Typ, Hersteller, Modell und Au-<br>bau /<br>Napájanie: typ, výrobca, model a<br>nastavenie | EWM Titan XQ 400 puls     |
| Brenner: Hersteller, Modell / Horák:<br>výrobca, model                                                  | EWM AMT551W 45° 3M EZA M9 |
| Abstand Stromkontaktröhre/Werkstück (mm) /<br>Kontaktná vzdialenosť hrotu/obrobku<br>(mm)               | 17                        |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min) /<br>Rýchlosť posuvu drôtu (m/min)                                 | 12,5                      |
| Rauchemissionsrate (mg/s) /<br>Rýchlosť emisií dymu (mg/s)                                              | 4,2 ± 0,1                 |

|                                                                                       |                                                                                                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Hauptkomponenten des<br/>Schweißrauches /</b><br>Hlavné komponenty zvaracieho dymu | <b>Chemische Zusammensetzung</b><br>(Masseanteil [%]) /<br>Chemické zloženie<br>(hmotnosť frakcie [%]) |
| Mangan (Mn) / Mangán (Mn)                                                             | 5,1 ± 0,1                                                                                              |
| Eisen (Fe) / Železo (Fe)                                                              | 67,7 ± 1,0                                                                                             |
| Kupfer (Cu) / Meď (Cu)                                                                | 0,0 ± 0,0                                                                                              |