

KATALOG ELGA – nejprodávanější produkty

Elga AB Švédsko přímé zastoupení
ARC-H a. s.
Doudlevecká 17
301 38 Plzeň
Tel/fax.: +420 377227918, +420 377221145
e-mail: arc@arc-h.cz
www.arc-h.cz

P 48S

Klasifikace:

EN 499-95

E 42 4 B 42 H5

AWS A5.1-91

E 7018 1H4

Popis:

P 48S je obalená elektroda s nízkým obsahem vodíku určená pro všeobecné použití s připojením pouze na kladný pól stejnosměrného napětí, pro které byla optimalizována vynikající všestranná způsobilost. Vyhlazený měkký oblouk, snadné ovládání strusky, svařování ve všech polohách, malé množství odstříků a vynikající tvorba strusky zajišťuje splnění maxima požadavků na svařování. Kořenové průchody je možné zhotovit se záporným DC pólem. P 48S spojuje dobré charakteristiky chodu požadované pro všeobecné výrobní práce s přesnými výrobními potřebami pro svařování potrubí, kde jemný rozptýl přenosu umožňuje přesné ovládání svařovací lázně a zajišťuje výjimečně pravidelné a hladké svarové housenky kořene.

Typ pláště:

Bazický

Výtěžnost kovu:

120%

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC + (-)

Teplota vysoušení:

350-440°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,60	1,40	0,015	0,01

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Re: 530 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm: 600 N/mm²

Prodloužení, A5: 26%

Vrubová houž, CV: -40° C • 60 J

-46° C • 40 J

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

<4 ml

Certifikace:

BV 3 3Y HH

TÜV

Inspecta

RINA E 52 3 HHH

ABS 3, 3Y

DB Char. list č. 10.042.01

DNV 3YH5

MRS 3Y 40 HHH

LR 3m, 3Ym, H5

UDT E 42 3 B 42 H5

ISPESL E 44L 4 B20 R12 KV20

Force

SVK

GL 3Y H5

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,50	350	71482520SE	80-110	23	0,71	60	1
3,25	450	71483220SE	110-155	24	0,72	28	1,6
4,00	450	71484020SE	150-205	25	0,74	19	2,1
5,00	450	71485020SE	200-285	25	0,75	13	2,9

P 47

Klasifikace:

EN 499-95

E 46 4 B 12 H5

AWS A5.1-91

E 7016-1

Popis:

P 47 je bazická obalená elektroda, použitelná pro většinu svařovacích operací. Elektroda je použitelná ve všech polohách kromě poloha shora dolů. Má výbornou porézni odolnost při svařování plechů natřených základním nátěrem, plechy s okujemi i napadené rzi. Vhodná pro stavbu lodí, nádoby a obecné konstrukce.

Typ pláště:

Základní

Výtěžnost kovu:

105%

Svařovací polohy:

Svařovací proud:

DC + (-), AC OCV > 60V, kořenová vrstva: DC-

Teplota vysoušení:

350-400°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,5	1,1	0,015	0,005

Mechanické vlastnosti
Jmenovité

 Mez kluzu, Re: 490 N/mm²

 Pevnost v tahu, Rm: 570 N/mm²

Prodloužení, A5: 26%

Vrubová houž, CV:

-46° C • 40 J

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

<4 ml

Certifikace:

BV 3, 3Y HH

CL

DNV 3YH5

GL 3Y H5

ABS 4 YQ420

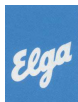
LR 3m, 3Ym, H5

UDT E 46 4 B12 H5

Force

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,50	350	71472533	60-90	24	0,64	80	0,9
3,25	350	71473233	80-160	26	0,66	44	1,2
3,25	450	71473245	80-145	23	0,66	32	1,2
4,00	350	71474033	110-210	25	0,66	29	1,7
4,00	450	71474045	110-200	24	0,67	22	1,7
5,00	450	71475045	155-290	25	0,70	14	2,4



P 48M

Klasifikace:EN 499-95
AWS A5.1-91E 42 5 B 42 H5
E 7018-1H4**Popis:**

P 48M je bazická obalená DC+ elektroda s nízkým obsahem vodíku vyrobená pro svařování měkkých a nízkolegovaných ocelí. Je vhodná pro těžké vetknuté sestavy a také pro oceli s vyšším obsahem nečistot. Elektroda vytváří velmi hladký a stabilní oblouk nemá tendenci k "mrznutí" ani při nízkých proudech. Kořenové vrstvy mohou být svařovány na DC-. P 48M má velmi dobrou rázovou pevnost při teplotách pod -50°C.

Typ pláště:

Bazický

Výtěžnost kovu:

120%

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC + (-)

Teplota vysoušení:

350-400°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

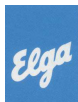
C	Si	Mn	P	S
0,05	0,5	1,4	0,015	0,010

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Re: 480 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 560 N/mm²
Prodloužení, A5: 28%
Vrubová houž, CV: -40° C • 80 J
-46° C • 70 J
-50° C • 60 J**Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu**

<4 ml

Certifikace:GL 3Y H5
DNV 4 Y 42 H5
SVK
UDT E 42 4 B 42 H5
RINA 3Y H5**Data výrobku:**

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,00	300	71552000	40-80	23	0,64	112	0,7
2,50	350	71552500	70-110	23	0,69	62	0,9
3,25	350	71553235	80-145	24	0,71	39	1,3
3,25	450	71553200	80-145	24	0,71	30	1,3
4,00	350	71554035	120-210	24	0,73	26	1,8
4,00	350	71554000	120-210	25	0,73	20	1,8
5,00	450	71555000	200-285	25	0,75	13	2,7



P 48P

Klasifikace:EN 499-95
AWS A5.1-91E 42 2 B 12 H5
E 7018-H8**Popis:**

P 48P je bazická obalená, nízkovodíková, uhlíko – manganová elektroda speciálně vyrobená pro svařování potrubí. Je to AC/DC elektroda, která je použitelná velice jednoduše ve všech pozicích. P 48P má extrémně stabilní oblouk, který umožňuje její použití v nejtěžších svařovacích pozicích bez hrozby zhasnutí oblouku z důvodu "mrznutí". Kořenové housenky jsou dokonce mírně převýšené, zaručují hladké spojení se základním materiálem. Pracovní charakteristiky nejsou citlivé na změnu svařovací mezery nebo rohová přesazení. Plnicí a krycí vrstvy se taví zároveň se svařovanými hranami, což minimalizuje hrozbu hranových defektů. Mírně převýšený profil housenky znamená, že je potřeba jen minimálního přebroušení a tím pádem se snižují problémy s prachem a hlučností. P 48P kombinuje speciální operativnost, potřebnou pro svařování potrubí, s obecnými požadavky pro zvyšování produktivity.

Typ pláště:

Bazický

Výtěžnost kovu:

105%

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC + (-), AC OCV > 70 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,60	1,20	0,015	0,010

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**

Mez kluzu, Re: 530 N/mm²
 Pevnost v tahu, Rm: 620 N/mm²
 Prodloužení, A5: 25%
 Vrubová houž, CV: -20° C • 80 J
 -36° C • 70 J

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu
 <4 ml

Certifikace:

UDT E 42 2 B 12 H5
 ABS 3, 3Y
 LR 3m,3Ym, H5
 CL
 GL 3Y H5
 SVK
 Force
 TÜV
 Inspecta
 DNV 3Y H5
 BV 3 Y HH

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,00	300	71592000	45-65	20	0,61	155	0,6
2,50	350	71592500	60-85	22	0,62	80	0,6
3,25	450	71593200	70-130	23	0,75	30	1,1
3,25	350	71593235	70-130	23	0,75	42	1
4,00	450	71594000	120-190	24	0,73	23	1,7
4,00	350	71594035	120-190	23	0,75	28	1,7



P 62MR

Klasifikace:

EN 499-95

~E 46 5 1Ni B 32 H5

AWS A5.5-96

E 7018-G

Popis:

P 62MR je obalená elektroda s nízkým obsahem vodíku poskytující jmenovitě 0,9% Ni svařovacího kovu, která byla navržena pro poskytnutí vynikající houževnatosti v lomu při teplotách do -60°C. Je to elektroda pro střídavý i stejnosměrný proud s optimalizovanými požadavky na svařování, zvláště ve vertikální poloze nahoru, produkující svařové housenky s jemně zvlněným povrchem a snadným odstraněním strusky. Velikosti do 3,25x350 mm mají tenký plášť ideálně vhodný pro svařování kořene a bodování s omezeným přístupem.

P 62MR splňuje požadavky NACE pro výrobní zařízení oleje a plynu ve výrobě a má vynikající hodnoty CTOD, čímž je velmi vhodná pro námořní aplikace.

Typ pláště:

Základní

Výtěžnost kovu:

110-120%

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC +/-, AC OCV ≥70 V, pro kořenové vrstvy: DC-

Teplota vysoušení:

350-400°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,06	0,3	1,3	0,01	0,005	0,9

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Re: 530 N/mm²Pevnost v tahu, Rm: 610 N/mm²

Prodloužení, A5: 25%

Vrub.houž, CV: -46° C • 70 J

-50° C • 90 J

-60° C • 60 J

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

<5 ml

Certifikace:

MRS 5Y 42 HHH

BV 3Y HHH

LR 3m, 5Y 40 H5

UDT ~E 46 6 1Ni B 32 H5

Force

SVK SS 3212-H10

ABS 3,3 Y

DNV 5Y 46 H5

Inspecta

CL

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,00	350	71622000	40-80	23	0,64	123	0,6
2,50	350	71622500	60-110	22	0,73	71	0,8
3,25	450	71623200	80-150	24	0,73	28	1,4
3,25	350	71623235	80-155	23	0,73	43	1,3
4,00	450	71624000	140-200	24	0,72	19	1,9
5,00	450	71625000	200-270	24	0,72	13	2,6

CROMAROD 308L

Klasifikace:

EN 1600-97	E 19 9 L R 12
AWS A5.4-92	E 308L-17
BS 2926-84	19.9.L R
DIN 8556-86	E19.9 L R 23
NF A81-343-79	EZ 19.9 L R 23

Popis:

Cromarod 308 L je elektroda s rutilovým pláštěm na střídavý i stejnosměrný proud navržena pro svařování nízkouhlíkových austenitických nerez ocelí 18%Cr/10%Ni typu 304L. Činnost je vynikající s malým množstvím odstříků z oblouku produkující svarové housenky s jemně zvlněným povrchem a struskou, která se sama uvolňuje. S elektrodou je možné pracovat ve všech polohách až do průměru 3,25 mm včetně. Cromarod 308L je také vhodná pro svařování nerez oceli 304 i pro stabilizované Nb nebo Ti oceli 347 a 321, kde se požaduje především odolnost proti korozi. Pro konstrukční aplikace při teplotách nad 400°C se doporučuje Cromarod 308H z důvodu jeho vynikající pevnosti při zvýšených teplotách.

Typ pláště:

Rutilový

Svařovací polohy:

Svařovací proud:

DC + , AC OCV >39 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	0,7	20,0	10,0

Mechanické vlastnosti
Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	580 N/mm ²
Prodloužení, A5:	39%
Vrub.houž, CV:	-20° C • 60 J -120° C • 45 J

Obsah ferritu

FN 5 (WRC-92)

Odolnost proti korozi

Dobrá odolnost normálně i proti mezikrystalické korozi. Tedy dobrá odolnost vůči oxidaci kyselinami a kyselinám při válcování za studena.

Loupačí teplota:

Přibl. 850°C na vzduchu.

Certifikace:

UDT

INSPECTA

DB

Char. List č. 30.042.04

TÜV

SVK

DNV

CL

ABS

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
1,60	300	74301600	25-45	27	0,55	230	0,4
2,00	300	74302000	35-60	28	0,62	143	0,7
2,50	300	74302500	40-80	28	0,62	91	1,0
3,25	350	74303200	80-120	29	0,64	45	1,5
4,00	350	74304000	100-160	30	0,64	31	2,0
4,00	450	74304045	100-160	30	0,64	23	2,0
5,00	450	74305000	140-220	30	0,62	15	2,8

Cromarod 308LP

Klasifikace:

EN 1600-97	E 19 9 L R 11
AWS A5.4-92	E 308L-17
BS 2926-84	19.9.L R
DIN 8556-86	E 19.9 L R 23
NF A81-343-79	EZ 19.9 L R 23

Popis:

Cromarod 308LP je elektroda s rutilovým pláštěm speciálně navržená pro aplikace vyžadující optimum polohové práce (ve všech polohách). Soustřeďuje se na antikorozi oceli stupňů 304L a 304, ale může se také používat pro stabilizované stupně 347 a 321. Se svou výjimečně dobrou stabilitou oblouku, ovládním svařovací lázně a zapalovací/opětnou zapalovací charakteristikou je velmi vhodná pro většinu požadavků vertikálních aplikací a aplikací při svařování potrubí nad hlavou. Relativně tenký plášť a rychle tvrdnoucí struska znamenají pro Cromarod 308LP částečnou výhodu k použití při svařování tenkostěnných materiálů. Pro strukturální aplikace při teplotách nad 400°C se doporučuje Cromarod 308H z důvodu jeho vynikající pevnosti při zvýšených teplotách.

Typ pláště:

Rutilový

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +/- , AC OCV >39 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,7	0,6	19,7	9,5

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	580 N/mm ²
Prodloužení, A5:	40%
Vrub.houž, CV:	0° C • 60 J -60° C • 50 J

Obsah ferritu

FN 5 (WRC-92)

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,00	300	74292000	20-45	21	0,67	148	0,7
2,50	300	74292500	35-85	21	0,68	91	0,9
3,25	350	74293200	40-100	23	0,73	44	1,4

Cromarod 316L

Klasifikace:

EN 1600-97	E 19 12 3 L R 12
AWS A5.4-92	E 316L-17
BS 2926-84	19.12.3 L R
DIN 8556-86	E 19.12 L R 23
NF A81-343-79	EZ 19.12.3 L R 23

Popis:

Cromarod 308LP je elektroda s rutilovým pláštěm speciálně navržená pro aplikace vyžadující optimum polohové práce (ve všech polohách). Soustřeďuje se na antikorozi oceli stupňů 304L a 304, ale může se také používat pro stabilizované stupně 347 a 321. Se svou výjimečně dobrou stabilitou oblouku, ovládním svařovací lázně a zapalovací/opětnou zapalovací charakteristikou je velmi vhodná pro většinu požadavků vertikálních aplikací a aplikací při svařování potrubí nad hlavou. Relativně tenký plášť a rychle tvrdnoucí struska znamenají pro Cromarod 308LP částečnou výhodu k použití při svařování tenkostěnných materiálů. Pro strukturální aplikace při teplotách nad 400°C se doporučuje Cromarod 308H z důvodu jeho vynikající pevnosti při zvýšených teplotách.

Typ pláště:

Rutilový

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +/- , AC OCV >39 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	0,7	18,5	12,0	2,7

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	490 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	600 N/mm ²
Prodloužení, A5:	32%
Vrub.houž, CV:	-20° C • 55 J -120° C • 45 J

Obsah ferritu

FN 6 (WRC-92)

Odolnost proti korozi:

Dobře odolná proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolná proti chloridické důlkové korozi.

Loupačí teplota:

Přibl. 850°C na vzduchu

Certifikace:

DNV, LR, BV

ABS

DB

Char. List č. 30.042.02

GL

CL, UDT

Inspecta

SVK

TÜV

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
1,60	300	74401600	25-45	29	0,53	233	0,5
2,00	300	74402000	35-60	29	0,63	137	0,7
2,50	300	74402500	40-80	29	0,64	85	1,1
3,25	350	74403200	80-120	29	0,64	44	1,5
4,00	350	74404000	100-160	30	0,65	30	2,1
4,00	450	74404045	100-160	30	0,65	23	2,1
5,00	450	74405000	170-230	30	0,65	14	2,8

Cromarod 316LP

Klasifikace:

EN 1600-97	E 19 12 3 L R 11
AWS A5.4-92	E 316L-17
BS 2926-84	19.12.3 L R
DIN 8556-86	E 19.12 L R 13
NF A81-343-79	EZ 19.12.3 L R 13

Popis:

Cromarod 316LP je plně polohovatelná rutilová tavidlová obalená elektroda vyrobená speciálně pro svařování tenkostěnných (tloušťka pod 1,5 mm) potrubí hlavně v chemickém a papírenském průmyslu, kde nabízí vyšší produktivitu než manuální TIG. S vynikající stabilitou oblouku, kontrolou svarové lázně a zapalovacími charakteristikami je výhodně použitelná při nejžádanějších vertiálních pozicích a pozicích nad hlavou při svařování potrubí a je ideální pro omezené a obtížné venkovní podmínky. Cromarod 316LP je také doporučována pro kořenové vrstvy a vícevrstvé svary při svařování molybdenem legovaných nerezových ocelí všech tlouštěk.

Typ pláště:

Rutilový

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +/- , AC OCV >39 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	0,7	18,3	12,2	2,7

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	490 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	600 N/mm ²
Prodloužení, A5:	32%
Vrub.houž, CV:	-20° C • 60 J -120° C • 35 J

Obsah ferritu

FN 4 (WRC-92)

Odolnost proti korozi:

Dobře odolná proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolná proti chloridické důlkové korozi.

Loupačí teplota:

Přibl. 850°C na vzduchu

Certifikace:

DNV
SVK
TÜV
INSPECTA
CL
UDT

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
1,60	250	74431625	18-35	20	0,68	267	0,5
2,00	300	74431625	20-45	21	0,67	145	0,7
2,00	250	74432025	20-45	21	0,67	178	0,6
2,50	300	74432500	40-85	23	0,68	91	0,9
3,25	350	74433200	40-100	23	0,73	44	1,4
4,00	350	74434000	100-160	25	0,71	29	1,6

Cromarod 309L

Klasifikace:

EN 1600-97	E 23 12 L R 12
AWS A5.4-92	E 309L-17
BS 2926-84	23.12 L R
DIN 8556-86	E 23.12 L R 23
NF A81-343-79	EZ 23.12 L R 23

Popis:

Cromarod 309L je rutilová tavidlová obalená elektroda, která vytváří 23%Cr/13%Ni austenitický nerezový svarový kov. Vysoký obsah přísad a feritu umožňuje svarovému kovu tolerovat ředění od měkkých a nízkolegovaných ocelí bez vzniku trhlin za tepla a křehkosti.

Použití:

- Spoje mezi nerezovými a měkkými nebo nízkolegovanými oceli
- Tvrdo-návary na měkkou a nízkolegovanou ocel před navařením Cromarod 308L a Cromarod 347
- Rozhraní přeplátovaných plechů
- Svařování nerezových ocelí 309 podobného složení
- Svařování feriticko – martenzitických 410 a 430 nerezových ocelí

Typ pláště:

Rutilový

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +/- , AC OCV >39 V

Teplota vysoušení:

350°C, 2 hod.

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	0,8	23,0	13,0

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	470 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	560 N/mm ²
Prodloužení, A5:	34%
Vrub.houž., CV:	-20° C • 48 J
	-60° C • 45 J

Obsah ferritu

FN 9 (WRC-92)

Odolnost proti korozi:

Protože Cromarod 309L se obvykle používá pro tvrdo návary a nesourodé spoje, korozní odolnost je méně důležitá. Dvě navařené vrstvy na měkké oceli jsou ekvivalentní oceli třídy 304L.

Loupací teplota:

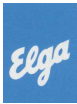
Přibl. 1000°C na vzduchu

Certifikace:

LR
DNV
UDT
BV
ABS
GL

Data výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)	Napětí (V)	Kg svar.kovu/ kg elektrody	Počet elektrod/ kg svar.kovu	Kg svar.kovu/ hodina hoření oblouku
2,50	300	74392500	40-80	27	0,67	83	0,9
3,25	350	74393200	80-120	28	0,67	42	1,4
4,00	350	74394000	100-160	29	0,67	28	1,9
4,00	450	74394045	100-160	29	0,67	21	1,9
5,00	450	74395000	170-230	30	0,65	14	2,8



Elgaloy Hard 30

Klasifikace:

DIN 8555-83

E1-UM-350

Popis:

Elgaloy Hard 30 zanechává vrstvu martenzitického svařovacího materiálu s tvrdostí 35 HRC. Vhodný pro konstrukce nebo tlumič vrstvy pod tvrdším svařovaným kovem. Vrstva má dobré oteruvzdorné vlastnosti. K dostání jako trubičkový drát bez ochrany plynu, Elgaloy Hard R 30 jako obalená elektroda.

Aplikace:

Příruční válečky, cívky, traktorová kola, válce atd.

Typ pláště:

Bazický

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC + , AC

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Tvrdost po navaření: 360 – 430 HB

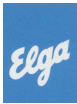
380 – 450 HV 10

Chemické složení, váh. %:

C	Mn	Cr
0,13	0,8	2,8

Data výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)
2,50	70302510	50-90
3,25	70303210	100-140
4,00	70304010	120-170
5,00	70305010	160-200



Elgaloy Hard 60

Klasifikace:

DIN 8555-83

E6-UM-55

Popis:

Elgaloy Hard 60 tvoří martenzitický svařovací materiál s tvrdostí okolo 57-60HRC. Zanechávaná vrstva má velmi dobré ořezuvzdorné vlastnosti. K dostání jako trubičkový drát bez ochrany plynu, Elgaloy Hard R 60 jako obalená elektroda.

Aplikace:

Zuby bagrů, ostří buldozérů, kývací kladiva, čelisti, škrabky apod.

Typ pláště:

Bazický

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC + , AC

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Tvrdost po navaření: 57 – 60 HRC

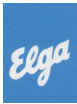
640 – 690 HV 10

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,7	0,8	0,8	8,0	0,5	0,4

Data výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)
2,50	70312510	70-110
3,25	70313210	110-150
4,00	70314010	150-190
5,00	70315010	200-240



Elgaloy Hard 100

Klasifikace:

DIN 8555-83

E10-UM-65-Z

Popis:

Elgaloy Hard 100 zanechává vrstvu svařovaného kovu bohatou na chromové karbidy, která je vysoce odolná proti otěru. Ideální pro komponenty s tvrdým povrchem, které se používají v hornictví a v těžebním průmyslu. Obal odporuje zvýšeným teplotám. Elgaloy Mix 18 je doporučován pro těžké konstrukce nebo pro pokrytí 13%Mn oceli k předcházení šíření do základního materiálu. K dostání je jako trubičkový drát bez ochrany plynu, Elgaloy Hard R 100 jako obalená elektroda.

Aplikace:

Zuby bagrů, okraje plovoucích rypadel a barelů, zástěny, válce, šroubové transportéry, škrabací a mixérové čepele, kladiva, skluzavky, zemědělské komponenty, mlýny, spečence.

Typ pláště:

Speciální

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC + , AC

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Tvrdość po navaření: 60 – 62 HRC

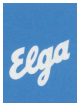
700 – 740 HV 10

Chemické složení, váh. %:

C	Cr
0,7	8,0

Data výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)
2,50	70342510	80-105
3,25	70343210	115-140
4,00	70344010	140-190
5,00	70345010	190-260



Elgaloy Cast-Ni

Klasifikace:

AWS A5.15-90

E Ni-Cu

DIN 8573-83

E Ni-BG 22

Popis:

Elgaloy Cast-Ni je čistá niklová elektroda k použití pro svařování všech typů litin. Je vhodná pro spojování a opravy šedé a temperované litiny a různorodých spojů mezi nimi a ocelí, monelem nebo nerezovou ocelí. Elektroda toleruje špinavé a mořené povrchy. Pro malé odlitky a tenké sekce do 15mm není nutný předehřev. Nad 15mm je doporučen předehřev na 150°C. Svarové plochy mohou být vydrážkované pomocí Elgaloy Cut nebo přebroušené. Použitím menších průměrů elektrod navaříme krátké tenké stupňovité návary a lehkým pěchováním svarových housenek během svařování snížíme přetvoření po smrštění. Zabraňuje rozstříku oblouku na základní materiál. Na konec umožňuje svařenci chladnou pomaleji. Povlak je měkký a plně obrobiteľný.

Použití:

- Odlitky z šedé a temperované litiny
- Bloky motorů a skříně převodovek, rámy strojů

Typ pláště:

Speciální

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC +/(-) , AC

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez pevnosti, Rm: 240 – 290 N/mm²

Prodloužení, A5: 8%

Tvrdost po navaření: 150 170 HV

Chemické složení, váh. %:

C	Ni	Fe
0,7	94	2,5

Data výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)
2,50	70512510	60-90
3,25	70513210	90-120
4,00	70514010	120-160



Elgaloy Cast-NiFe

Klasifikace:AWS A5.15-90
DIN 8573-83E NiFe-CI
E NiFe-1-BG 23**Popis:**

Elgaloy Cast-NiFe je vyrobena, aby poskytovala pevnější svarový kov při svařování temperované a tvárné litiny. Je také vhodná pro spojování litiny s měkkými a nízkolegovanými oceli. Elgaloy Cast-NiFe je méně náchylná k trhlinám za tepla, které jsou někdy způsobeny nečistotami v odlitku, ve srovnání s čistou niklovou elektrodou. Tenké sekce mohou být svařovány za studena, ale silnější vyžadují předehřev cca 150 – 300°C. Když svařujete bez předehřevu, použijte metodu s malým vneseným teplem. Lehce pěchujte svarové housenky během svařování tlustších sekcí. Konečně umožní svařenci chladnout pomaleji. Návar je plně obrobiteľný.

Použití:

- Tvárná litina, litina s kuličkovým grafitem
- Rámy strojů, převodové skříně, bloky motorů, těla čerpadel

Typ pláště:

Speciální

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC +/(-) , AC

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Rp0,2%: 320 – 360 N/mm²
Mez pevnosti, Rm: 400 – 450 N/mm²
Prodloužení, A5: 8%
Tvrdość po navaření: 180 – 200 HV**Chemické složení, váh. %:**

C	Ni	Fe
1,0	54	zb.

Data výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku	Proud (A)
2,50	70522510	50-90
3,25	70523210	80-120
4,00	70524010	120-160

Elgacore DWA 50

Klasifikace:

EN 758:1997	T 42 2 P M 1 H5
AWS A5.20-95	E 71T-1M
BS 7084-89	T 521 GPH
DIN 8559-84	SG R1 M2 Y4643
NF A81-350-86	TGS 51.31H

Popis:

Elgacore DWA 50 je trubičkový drát s rutilovým pláštěm pro použití s ochranným plynem Ar/CO₂. Drát lze použít ve všech polohách. Postupuje s velmi stabilním měkkým obloukem produkujícím přitom vynikající profil svarových housenek se zanedbatelnými rozstříky na konci. Struska se snadno odstraňuje, emise kouře je velmi malá. Je vhodná pro svařování jemných a středně pevných uhlíkových konstrukčních Mn ocelí. Poskytuje vynikající kořenové svarové housenky na keramické podložce. Snadná použitelnost a vysoká produktivita v kombinaci s dobrými mechanickými vlastnostmi a obsahem vodíku ve svarovém kovu nižším než 5 ml/100 g dělá z trubičkového drátu Elgacore DWA 50 drát pro extrémně všestranné všeobecné použití.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

88%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,2

Mechanické vlastnosti:

	Jmenovité
Mez kluzu, Re:	520 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	590 N/mm ²
Prodloužení, A5:	28%
Vrub. houž., CV:	-20° C • 75 J

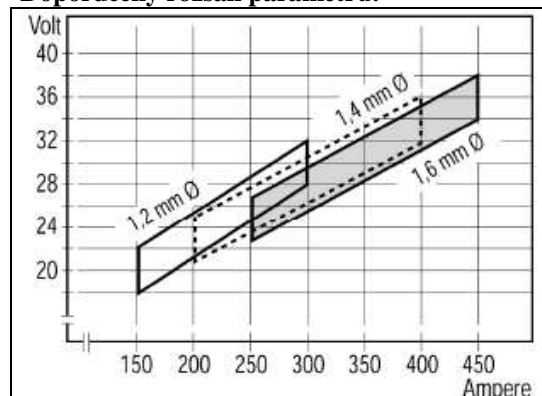
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

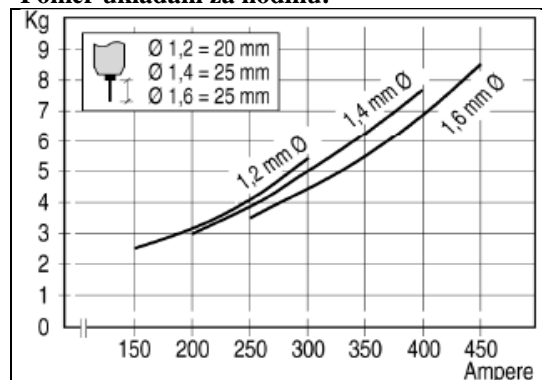
Certifikace:

CL	0783 99.02
RINA	SG 52 3
DNV	III YMS H5
UDT	SG R1 M2 Y4643
Force	E 51 3R(H)
DB	Char. list č. 42.042.09
ABS	3SA,3YSA H5
BV	SA 3YM HHH
LR	3S, 3YS H5
GL	3 YH5S
TÜV	07375.01
MRS	3Y40MS HHH

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95601012
1,2	95602012
1,2	95602112
1,2	95602212
1,4	95602014
1,4	95602214
1,6	95602016
1,6	95602316

Elgacore DWA 55E

Klasifikace:

EN 758:1997	T 42 4 P M 1 H5
AWS A5.20-95	E 71T-9MJ
BS 7084-89	T 541 GPH
DIN 8559-84	SG R1 M2 Y4655
NF A81-350-86	TGS 51.4.1H

Popis:

Elgacore DWA 55E je trubičkový drát s rutilovým pláštěm pro použití s ochranným plynem Ar/CO₂ a navařováním slitinového (Ni) svařovacího kovu určeného pro dodržení požadavků pro velmi dobrou lomovou houževnatost při teplotách do -40°C. Drát má vynikající svařovací charakteristiky ve všech polohách a velmi nízké emise kouře. S jeho velmi dobrou tažností svařového kovu a obsahem vodíku okolo 5 ml/100 g se Elgacore DWA 55E doporučuje pro velmi integrovanou výrobu středních až těžkých sekcí konstrukčních ocelových děl, stavby lodí a konstrukci potrubí

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,5	1,3	0,4

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re:	570 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	630 N/mm ²
Prodloužení, A5:	27%
Vrub. houž., CV:	-40° C • 80 J

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

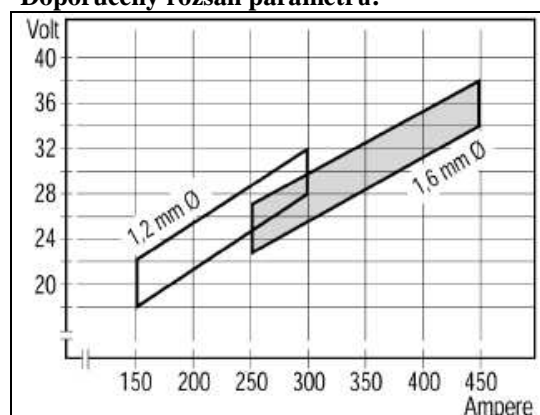
≤5 ml

Certifikace:

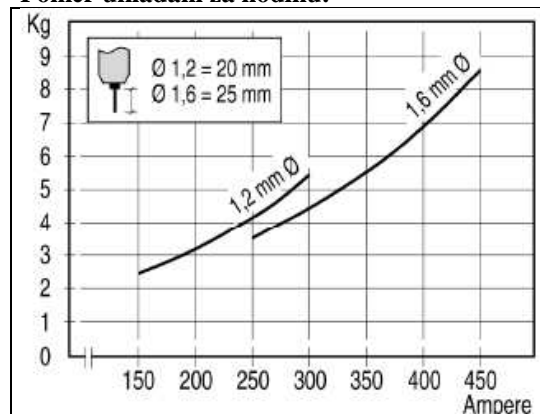
Force	T 42 4 P M 1H5
LR	4Y40S, H5
Inspecta	51-5
DB	Char. list č. 42.042.06
TÜV	7124.00
UDT	SG R1 M2 Y 4655
CL	0353 99.02
BV	SA 3YM HHH
ABS	4Y400SA H5
DNV	IV YMS H5
MRS	4Y 42 MS HHH

Jmenovité

Doporučený rozsah parametrů:

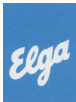


Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95641012
1,2	95642012
1,2	95642112
1,2	95642212
1,6	95642016



Elgacore DW 588

Klasifikace:

EN 758	T 50 0 Z P C 1 H10
AWS A5.29	E 81T1-W2
BS 7084	T 501 GPH
Swedisch	SS 3830-C1
Standard - 90	

Popis:

Je rutilový trubičkový drát pro použití s CO₂ – odtavení 0,5%Ni / 0,5% Cr / 0,4% Cu / navržené pro oceli odolné počasí podobné Cor-ten. Odolává též korozi, mořské vodě. Svařování ve všech pozicích, stabilní, hladký oblouk. Kombinace malého rozstříku, snadné odstranění strusky a hladkého spoje minimalizuje požadavky pro úpravy po svařování tzn. zvýšení produktivity.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu
0,04	0,6	1,2	0,5	0,5	0,4

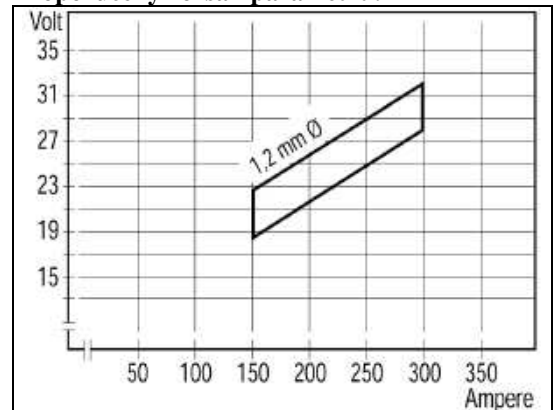
Mechanické vlastnosti:

	Jmenovité
Mez kluzu, Re:	530 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	610 N/mm ²
Prodloužení, A5:	26%
Vrub. houž., CV:	-30° C • 50 J

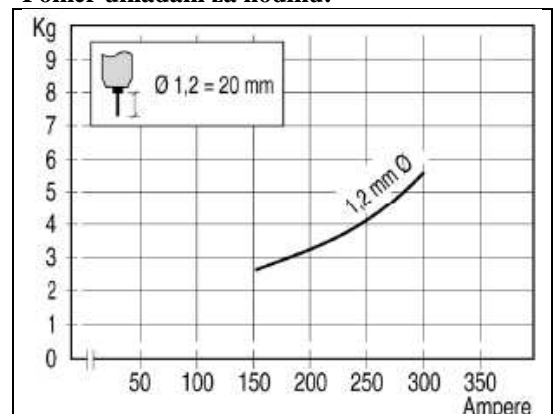
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95582012

Elgacore MX 100T

Klasifikace:

EN 758	T 42 2 M C 1 H5
EN 758	T 42 2 M M 1 H5
AWS A5.18	E 70C-6M/-6C
BS 7084	T 521 GMH
SFS 3328	51-3

Popis:

Trubičkový drát s kovovým pláštěm – CO₂ nebo Ar/CO₂. Navržen pro jednostranné svařování tenkých sekcí materiálu. Svařování ve všech pozicích, stabilní, bez rozstříků. Kořenové vrstvy normálně dělané TIGu nebo MMA mohou být zajištěny MX100T s výrazně vyšší produktivitou – částečné použití pro svařování trubek. Je doporučen pro obecnou výrobu a pro ocelové konstrukce.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

96%

Ochranný plyn:

CO₂, 22-25 litrů/min

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,5

Mechanické vlastnosti:

	Jmenovité
Mez kluzu, Re:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	57 N/mm ²
Prodloužení, A5:	29%
Vrub. houž., CV:	-20° C • 60 J

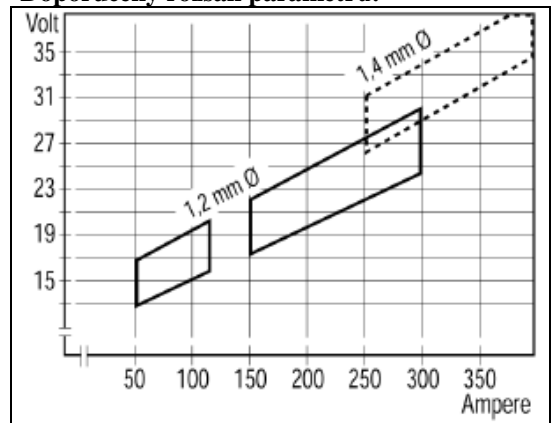
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

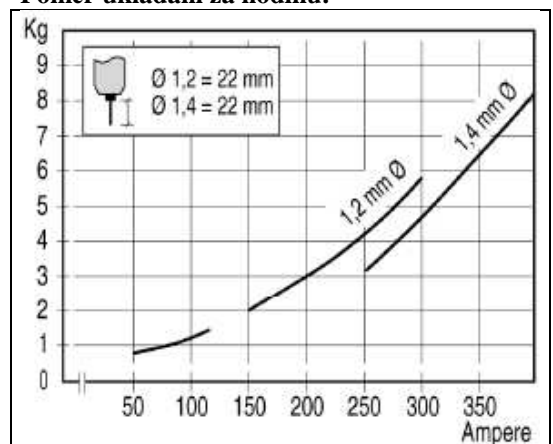
Certifikace:

GL	3YH5S
Force	E51 3M(H)
LR	3S, 3YS H5
Inspecta	51-3
DNV	III YMS H5
BV	SA3YM HHH
RINA	SG 52 3
TÜV	07701.00
CL	0812 99.02
MRS	3Y40MS HHH
DB	042.42.11
ABS	3SA, 3YSA H5

Doporučený rozsah parametrů:

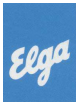


Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95651012
1,2	95652012
1,2	95652112
1,2	95652212



Elgacore MXA 100

Klasifikace:

EN 758	T 42 4 M M 3 H5
AWS A5.18	E 70C-6M
BS 7084	T 520 GMH
NF A81-350-86	TGS 51.23 BH
SFS 3328	51-3

Popis:

Elgacore MXA 100 je trubičkový drát s kovovým pláštěm pro použití s ochranným plynem Ar/CO₂ a navržena pro vysoce produktivní svařování v horizontální a v horizontálně-vertikální poloze. Drát se pohybuje stabilně, vytváří málo odstříků a hluboký propalovací oblouk. Produkce strusky je velmi nízká, podobně jako u pevného drátu, a není nutné přerušovat chod pro její odstranění. V kombinaci s vysoce spolehlivým startem oblouku dělají tyto charakteristiky z Elgacore MXA 100 ideální volbu pro robotizované nebo mechanizované svařování. Elgacore MXA 100 produkuje velmi málo vodíkového svarového kovu. Má dobré mechanické vlastnosti. Je vhodná pro všeobecné použití a konstrukční oceli.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

96%

Ochranný plyn:

80% AR + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,05	0,75	1,55

Mechanické vlastnosti:

Jmenovité

Mez kluzu, Re:	460 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	555 N/mm ²
Tažnost, A5:	30%
Vrub. houž., CV:	-40° C • 80 J

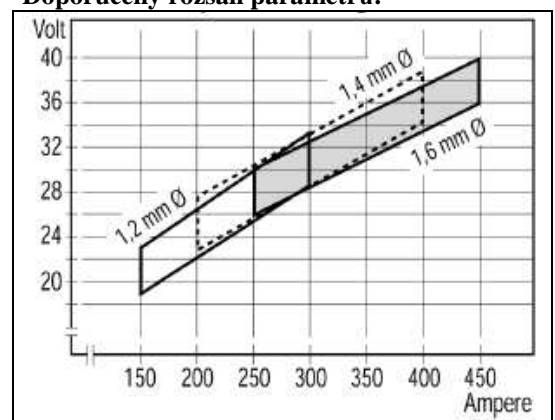
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

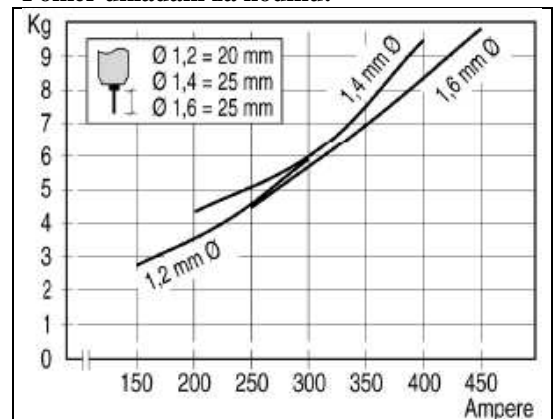
Certifikace:

BV	SA4YM HHH
UDT	E 70T-1
GL	4YH5S
MOD (Navy)	MS 25 mm
CL	1264 99.02
DNV	IV Y42H5
LR	3S, 3YS H5
DB	42.042.10
TÜV	07657.00
Inspecta, Force	

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95621012
1,2	95622012
1,2	95622112
1,2	95622212
1,4	95621014
1,4	95622014
1,4	95622214
1,6	95622016
1,6	95622216



Elgacore MXX 100

Klasifikace:

EN 758	T 42 2 M M 1 H5
EN 758	T 42 2 M C 1 H5
AWS A5.18	E 70C-6M/-6C
BS 7084	T 521 GMH
SFS 3328	51-3

Popis:

Elgacore MXX 100 je trubičkový drát s kovovým práškem pracující ve všech polohách a použitelný jak se směsným plynem Ar/CO₂ tak jen s CO₂. Je speciálně vyroben pro manuální a mechanizované svařování tenkých a středně silných plechů. Má výborné svařovací charakteristiky s malým rozstříkem, tvoří slabou strusku a poskytuje dobrou odolnost proti porositě. Elgacore MXX 100 kombinuje snadnou ovladatelnost, vysokou produktivitu a dobré mechanické vlastnosti do -30° C. Výborné vedení drátu a obsah vodíku pod 5 ml/100g. Vhodný pro svařování uhlíkových a středně legovaných ocelí.

Použití:

loďařský průmysl, všeobecné ocelové konstrukce, stavba mostů

Svařovací polohy:**Svařovací proud:**

DC +

Účinnost ukládání:

96%

Ochranný plyn:

CO₂, 22-25 l/min

80% AR + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,5

Mechanické vlastnosti:

	Jmenovité
Mez kluzu, Re:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	570 N/mm ²
Tažnost, A5:	29%
Vrub. houž., CV:	-29° C • 75 J

Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95551012
1,2	95552012
1,2	95552112
1,2	95552212
1,4	95552014
1,4	95552214

Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

Certifikace:

DNV	3YMS H5
GL	3YH5S
LR	3Y,3YS H5
DB	042.42.12
TÜV	09774.00

Elgacore DWA 55L

Klasifikace:

EN 758:1997	T 46 6 1,5 Ni P M 1 H5
AWS A5.29-98	E 81T1-K2M
BS 7084-89	T 561 GPH
SFS 3328	57-6
Swedish Stand.-90	SS 3834-M21

Popis:

DWA 55L je rutilový trubičkový drát navržený pro splnění extrémně vysokých požadavků na integritu svaru v aplikacích jako je pevninská výroba. Kompozice svarového kovu vytváří vyváženou mikrostrukturu svaru obsahující vynikající houževnatost proti lomu při teplotách pod -60°C . Rázová pevnost je vyhovující v širokém rozsahu vstupu tepla a podmínkách přehřátí/průchodu. Drát je plně polohovatelný, produkuje zanedbatelné okuje, má velmi nízké emise kouře a snadno oddělitelnou strusku.

DWA 55L má vynikající hodnoty CTOD.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

96%

Ochranný plyn:

80% AR + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčňování:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Ni
0,04	0,3	1,4	1,5

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re:	Jmenovité 550 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	620 N/mm ²
Tažnost, A5:	27%
Vrub. houž., CV:	$-60^{\circ}\text{C} \bullet 75\text{ J}$

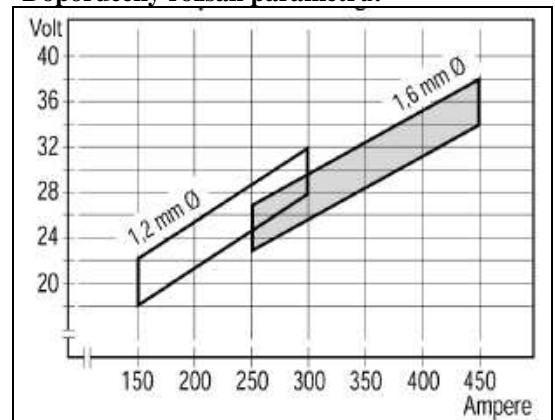
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

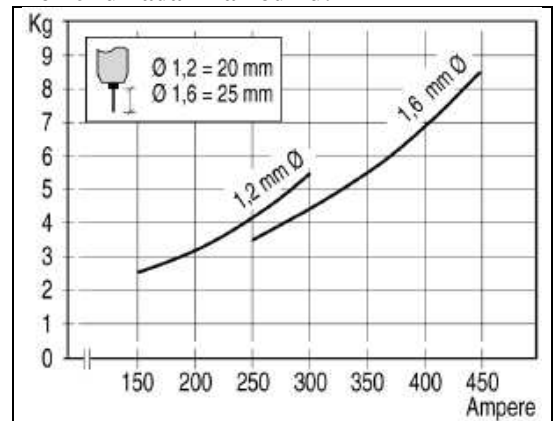
Certifikace:

Force	E 51 3R(H)
ABS	3 SA, 3 YSA
GL	4 YS
DNV	V Y46MS H5
UDT	~E 80TI-K2
Inspecta	57-6
LR	5Y46S H5
MRS	4YMS HHH
CL	1238 99.02
TÜV	10072.00
DB	42.042.13

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,0	95612010
1,2	95611012
1,2	95612012
1,2	95612112
1,6	95612016

Elgacore MXA 55T

Klasifikace:

EN 758	T 46 6 1,5 Ni M M 1 H5
AWS A5.28	E 80C-G
BS 7084	T 561 GMH
Swedish Stand.-90	SS 3834-M21

Popis:

MXA 55T je trubičkový drát s kovovým jádrem produkující svar s velmi dobrou odolností proti lomu pod -60°C a je částečně vhodný pro mechanizované svařování. Je plně polohovatelný v režimu přenosu dip, kde může být použit s výhodou pro jednostranné svařování, ale je stejně tak vhodný pro víceprůchodové aplikace v silných deskách s využitím jeho vynikající charakteristiky hloubkové penetrace v režimu přenosu rozstříkem. Množství strusky je nepatrné a emise kouře jsou nízké. MXA 55T je testovaný CTOD.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

96%

Ochranný plyn:

80% AR + 20% CO₂, 22-25 litrů/min.

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,4	1,4	1,7

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re:	Jmenovité 500 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	580 N/mm ²
Tažnost, A5:	29%
Vrub. houž., CV:	$-60^{\circ}\text{C} \bullet 55\text{ J}$

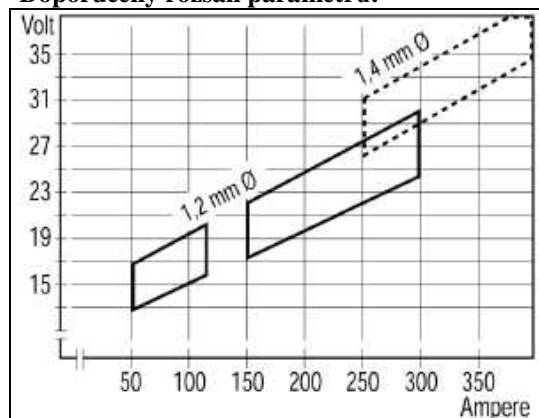
Obsah vodíku / 100 g svařovacího kovu

≤5 ml

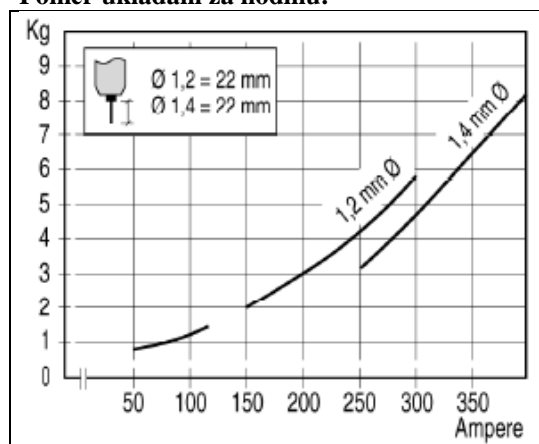
Certifikace:

CL	1101 99.02
LR	3S, 3YS
ABS	3SA, 3YSA
UDT	~E 80T1-K2
BV	SA 3YM HHH
DNV	III YMS, NV2-4, NV4-4

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95661012
1,2	95662012
1,2	95662112
1,4	95662014
1,4	95662214

Cromacore DW 308L

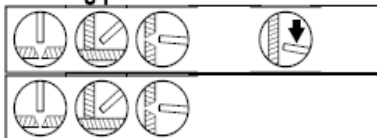
Klasifikace:

EN 12073	T 19 9 L R M/C 3
AWS A5.22	E 308L T0-4/-1
NF A81-358	TGSZ 20.10L
Materiálové č.	1.4316
DIN 8556-86	19 9 L

Popis:

Cromacore DW 308L je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem vyrobený pro svařování 18%Cr/ 10%Ni nerezových ocelí. Je také vhodný pro stabilizované třídy 347 a 321 jestliže provozní teplota je pod 400°C. Drát pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Cromacore 308L je hlavně používán pro svařování v pozici shora dolů a pro horizontálně – vertikální svařování.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčňování:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,6	1,8	19,3	10,0

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re:

Jmenovité

500 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm:

580 N/mm²

Tažnost, A5:

29%

Vrub. houž., CV:

-60° C • 55 J

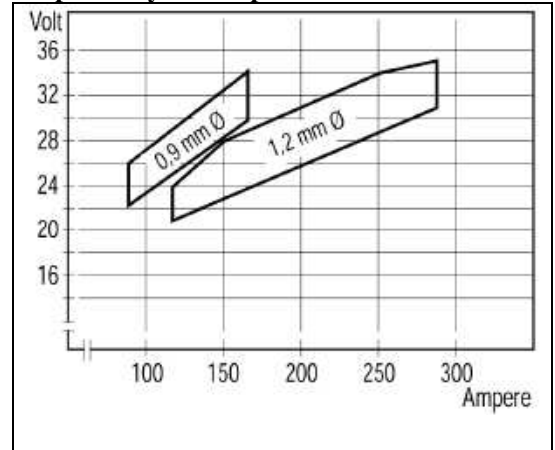
Obsah ferítu:

FN 6

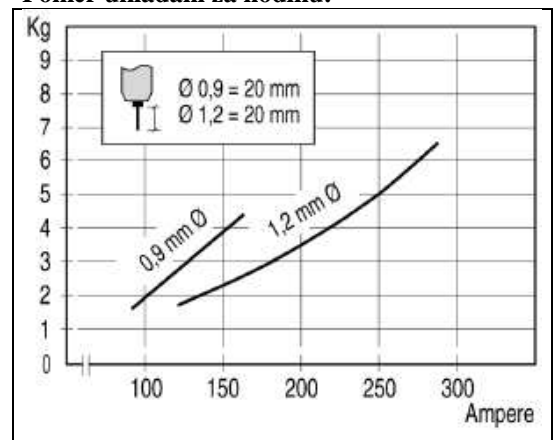
Certifikace:

CL	1101 99.02
LR	3S, 3YS
ABS	3SA, 3YSA
UDT	~E 80T1-K2
BV	SA 3YM HHH
DNV	III YMS, NV2-4, NV4-4

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
0,9	95702009
1,2	95702012
1,2	95701012
1,2	95701112

Klasifikace:

 EN 12073
 AWS A5.22
 NF A81-358

 T 19 9 L P M/C 1
 E 308L T1-4/-1
 TGSZ 20.10L

Cromacore DW 308LP

Popis:

Cromacore DW 308LP je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem pro svařování 18%Cr/10%Ni nerezové oceli. Drát byl speciálně vyroben pro plně polohovatelné svařování vysokými proudy. Je také vhodný pro stabilizované třídy 347 a 321 jestliže provozní teplota je pod 400°C. Drát pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Ideální pro vysoce-produktivní svařování ve vertikální pozici.

Svařovací polohy:

Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

 80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

 100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,5	19,6	9,9

Mechanické vlastnosti:

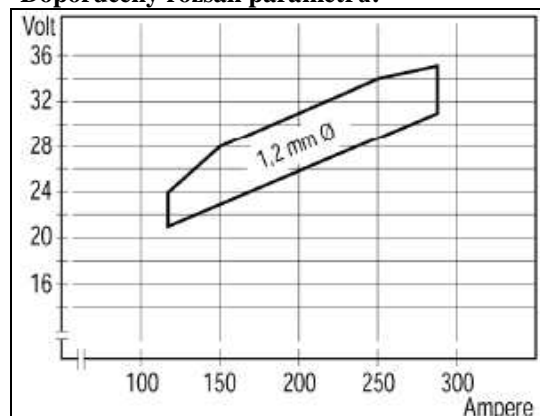
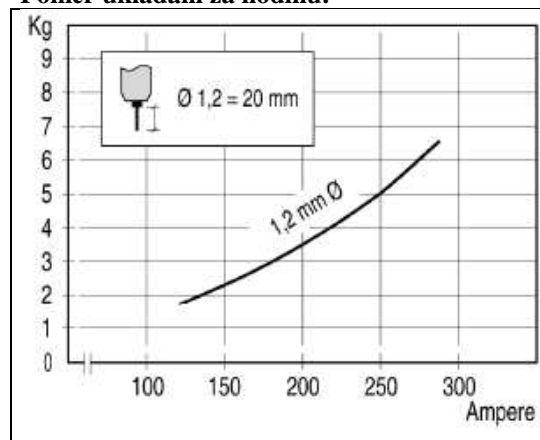
	Jmenovité
Mez kluzu, Re:	400 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	590 N/mm ²
Tažnost, A5:	41%
Vrub. houž., CV:	-20° C • 40 J

Obsah feritu:

FN 9

Certifikace:

UDT	E 308LT-1
GL	4550S
CL	1365 99.02
TÜV	09140.00

Doporučený rozsah parametrů:

Poměr ukládání za hodinu:

Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95772012
1,2	95771012
1,2	95771112

Cromacore DW 316L

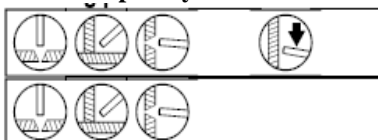
Klasifikace:

EN 12073	T 19 12 3 L R M/C 3
AWS A5.22	E 316L T0-4/-1
NF A81-358	TGSZ 1-13.3.L.3
Materiálové č.	1.4430
DIN 8556-86	19 12 3 L

Popis:

Cromacore DW 316L je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem pro svařování 19%Cr/12% Ni/3% Mo nerezových ocelí. Je také vhodný pro stabilizované třídy jestliže provozní teplota je pod 400°C. Drát pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Cromacore DW 316L se hlavně používá pro svařování shora dolů a horizontálně – vertikální svařování a je ideální pro koutové svary. Cromacore DW 316L o průměru 0,9 mm je pro svařování materiálu o tloušťce pod 3,0 mm.

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,7	1,2	18,3	12,1	2,8

Mechanické vlastnosti:

	<u>Jmenovité</u>
Mez kluzu, Re:	410 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	570 N/mm ²
Tažnost, A5:	44%
Vrub. houž., CV:	-20° C • 40 J

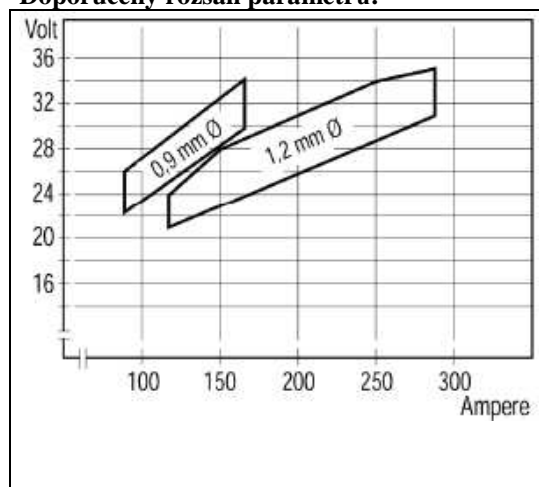
Obsah feritu:

FN 9

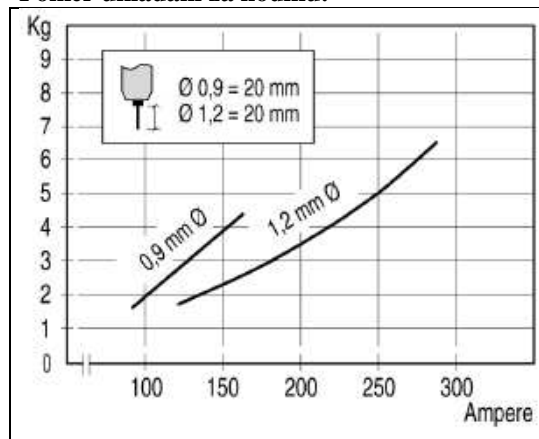
Certifikace:

UDT	19 12 3 L
DNV	316L MS
TÜV	07382.02
DB	43.042.09
GL	4571S
CL	1143 01.03

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
0,9	95712009
1,2	95712012
1,2	95711012
1,2	95711112

Klasifikace:

 EN 12073
 AWS A5.22
 NF A81-358

 T 19 12 3 L P M/C 1
 E 316L T1-4/-1
 TGSZ 19-13.3.L.1

Cromacore DW 316LP

Popis:

Cromacore DW 316L je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem pro svařování 19%Cr/12% Ni/3% Mo nerezových ocelí. Drát byl speciálně vyroben pro plně polohovatelné svařování vysokými proudy. Je také vhodný pro stabilizované třídy jestliže provozní teplota je pod 400°C. Drát pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Ideální pro vysoce produktivní svařování ve vertikální pozici.

Svařovací polohy:

Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

 80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

 100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	1,5	18,6	12,4	2,9

Mechanické vlastnosti:

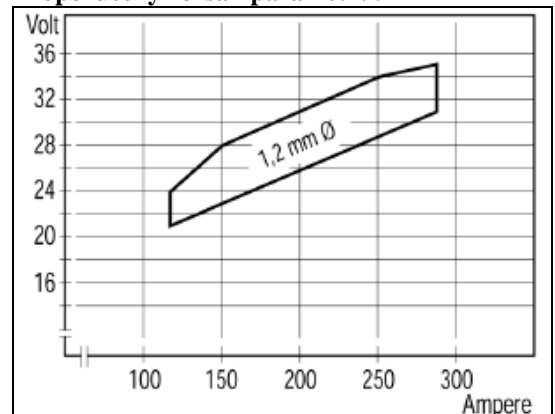
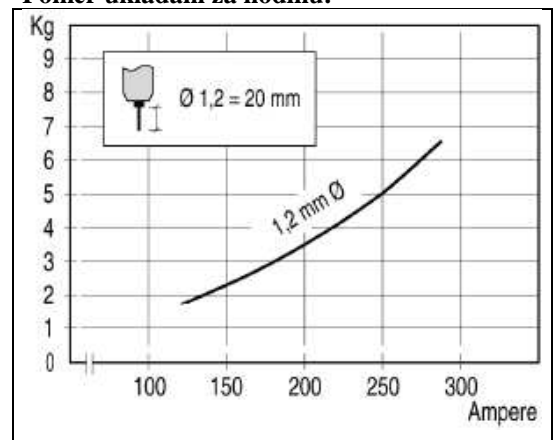
Mez kluzu, Re: 430 N/mm²
 Pevnost v tahu, Rm: 600 N/mm²
 Tažnost, A5: 36%
 Vrub. houž., CV: -20° C • 40 J

Jmenovité
Obsah feritu:

FN 9

Certifikace:

GL 4429S
 UDT E 316LT-1
 TÜV 09142.00
 CL 1064 99.02
 DNV 316L MS

Doporučený rozsah parametrů:

Poměr ukládání za hodinu:

Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95742012
1,2	95741012
1,2	95741112

Cromacore DW 309L

Klasifikace:

EN 12073
AWS A5.22
NF A81-358

T 23 12L R M/C 3
E 309LT0-4/-1
TGSZ 24-13..L.3

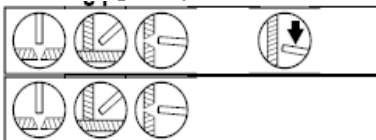
Popis:

Cromacore DW 309L je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem, který vytváří nízkouhlíkový 24%Cr/13%Ni nerezový svarový kov s feritickým obsahem okolo FN 14. Drát pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Cromacore DW 309L se hlavně používá pro svařování shora dolů a horizontálně – vertikální svařování a je ideální pro koutové svary.

Použití:

- Různorodé spoje mezi nerezem a měkkými nebo nízkolegovanými oceli
- Tvrdonávary na měkkou a nízkolegovanou ocel před navařením Cromacore DW 308L/P nebo Cromacore DW 347
- Rozhraní na překlátovaných spojích
- Svařování nerezové oceli třídy 309 s podobným složením
- Svařování feriticko-martenzitických nerezových ocelí

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,4	24,0	12,7

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re: 460 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 590 N/mm²
Tažnost, A5: 36%
Vrub. houž., CV: -20° C • 38 J

Jmenovité

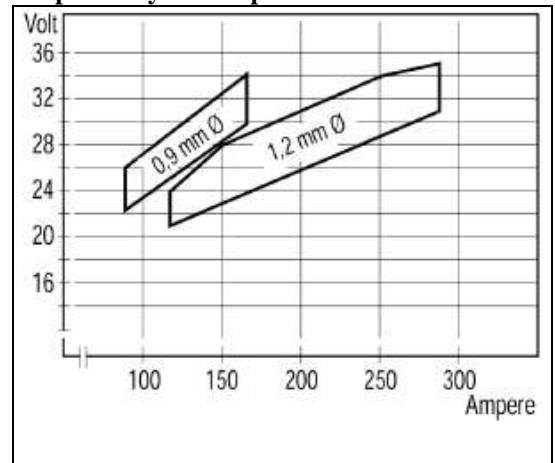
Obsah feritu:

FN 14

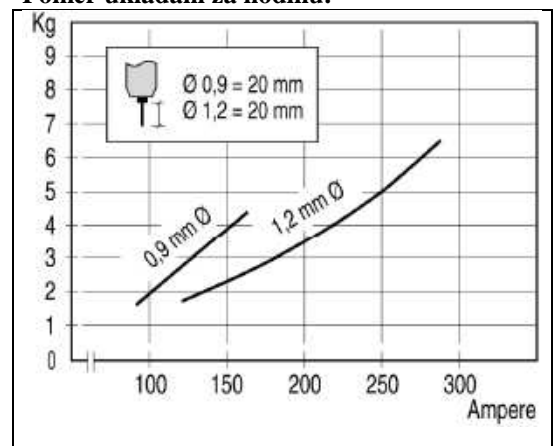
Certifikace:

UDT E 309LT-1
GL 4332S
LR BF, SS/CMn S
DNV 309LMS
TÜV 07381.01

Doporučený rozsah parametrů:



Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
0,9	95722009
1,2	95722012
1,6	95722016
1,2	95721012
1,2	95721112

Cromacore DW 309LP

Klasifikace:

EN 12073
AWS A5.22
NF A81-358

T 23 12 L P M/C 1
E 309L T1-4/-1
TGSZ 24-13.L.1

Popis:

Cromacore DW 309LP je rutilový trubičkový drát s tavidlovým jádrem, pracující ve všech polohách, který vytváří nízkouhlíkový 24%Cr/13%Ni nerezový svarový kov s feritickým obsahem okolo FN 14. Cromacore DW 309LP pracuje s velmi stabilním obloukem bez kuliček a vytváří hladký povrch svarové housenky a samoodpadající strusku. Ideální pro vysoce produktivní svařování ve vertikální pozici.

Použití:

- Různorodé spoje mezi nerezem a měkkými nebo nízkolegovanými oceli
- Tvrdo-návary na měkkou a nízkolegovanou ocel před navařením Cromacore DW 308L/P nebo Cromacore DW 347
- Rozhraní na přepletovaných spojích
- Svařování nerezové oceli třídy 309 s podobným složením
- Svařování feriticko-martenzitických nerezových ocelí

Svařovací polohy:



Svařovací proud:

DC +

Účinnost ukládání:

87%

Ochranný plyn:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 litrů/min

100% CO₂, 22-25 l/min

Vyčnívání:

15-25 mm

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,3	23,9	12,5

Mechanické vlastnosti:

Mez kluzu, Re:

Jmenovité

460 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm:

590 N/mm²

Tažnost, A5:

36%

Vrub. houž., CV:

-20° C • 38 J

Obsah feritu:

FN 14

Certifikace:

LR

BF, SS/CMn S

CL

1319 99.02

DNV

309L

UDT

E 309LT-1

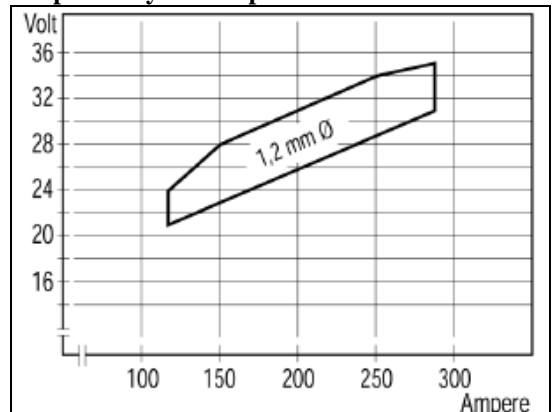
GL

4332S

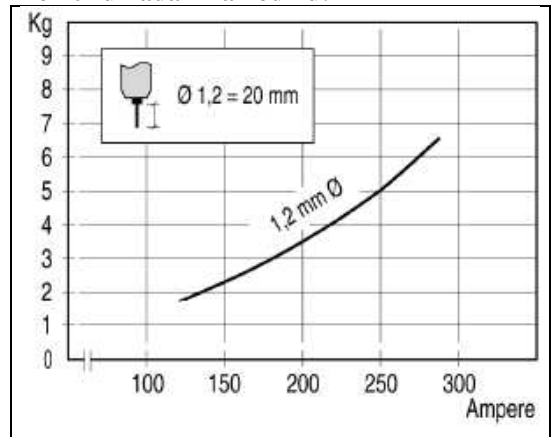
TÜV

09141.00

Doporučený rozsah parametrů:

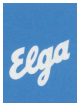


Poměr ukládání za hodinu:



Data výrobku

Průměr mm	Kód výrobku
1,2	95752012
1,2	95751012
1,2	95751112



Elgamatic 100

Klasifikace:EN 440-95
AWS A5.18-96G 42 2 (C) M G3Si1
ER 70 S-6**Popis:**

Elgamatic 100 je poměděný drát vhodný pro MAG svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Univerzální použitelnost pro CO₂ a různé směsné plyny ve výrobě, opravě a ručním zpracování.

Svařovací proud:

DC+

Ochranný plyn:C1, CO₂, 7 – 12 litrů/minM21, 80% Ar + 20% CO₂, 7 – 12 l/min**Mechanické vlastnosti****Jmenovité**Mez kluzu, Re: 470 N/mm²Mez pevnosti, Rm: 550 N/mm²

Tažnost, A5: 26%

Vrub. houž., CV: -20° C • 85 J

-29° C • 50 J

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,08	0,85	1,45

Certifikace:

CL, pending

Force

MRS

Inspecta

GL

SK

UDT

DNV

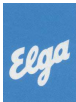
TÜV

LR

DB

Data výrobku:

Průměr mm
0,8
1,0
1,2
1,6



Cromamig 308LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	G 19 9LSi
AWS A.59-93	ER 308 LSi
BS 2901-90	308 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNi 19.9
NF A81-313	Z2 CNS 20 10

Popis:

Cromamig 308LSi je jednoznačně určen pro svařování nízkouhlíkových 18%Cr/10% Ni austenitických nerezových ocelí třídy 304L. Je také vhodný pro svařování uhlíkové oceli třídy 304 a Nb a Ti stabilizované oceli (347, 321) pracující pod teplotou 400°C. Vyšší obsah křemíku zaručuje lepší stabilitu oblouku a tekutost svarového kovu, což zlepšuje vzhled svaru, zejména u úhlového svařování.

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

M12, Ar + 2% CO₂, 16 – 21 litrů/min

M13, Ar + 1-3% O₂, 16 – 21 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,80	1,75	20,0	10,0

Certifikace:

DB

Char. č. 43.042.21

TÜV

UDT

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%: 490 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm: 600 N/mm²

Tažnost, A5: 32%

Vrub.houž, CV: -20° C • 55 J

-120° C • 45 J

Obsah ferritu

FN 9

Odolnost proti korozi:

Dobře odolný proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Také dobře odolný proti oxidickým kyselinám a studeným redukčním činidlům.

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9802-2008
1,0	9802-2010
1,2	9802-2012



Cromamig 316LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	G 19 123 LSi
AWS A5.9-93	ER 316 LSi
BS 2901-90	308 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNiMo 19.12
NF A81-313	Z2 CND 19 12

Popis:

Cromamig 316LS je určen pro svařování nízkouhlíkových, molybdenem legovaných, kyselinám odolných austenitických nerezových ocelí třídy 316L s podobným chemickým složením. Je také vhodný pro svařování oseli třídy 304L, stejně jako uhlíkové 316 a Nb a Ti stabilizované oceli při teplotách pod 400°C. Vyšší obsah křemíku zaručuje lepší stabilitu oblouku a tekutost svarového kovu, což zlepšuje vzhled svaru, zejména u úhlového svařování.

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

M12, Ar + 2% CO₂, 16 – 21 litrů/min

M13, Ar + 1-3% O₂, 16 – 21 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,015	0,85	1,75	18,5	12,0	2,7

Certifikace:

DB

Char. č. 43.042.22

TÜV

UDT

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%: 400 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm: 600 N/mm²

Tažnost, A5: 40%

Vrub.houž, CV: -20° C • 120 J

-196° C • 50 J

Obsah ferritu

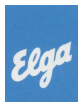
FN 8

Odolnost proti korozi:

Dobře odolný proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolný proti chloridické důlkové korozi.

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9810-2008
1,0	9810-2010
1,2	9810-2012



Cromamig 316LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	G 19 123 LSi
AWS A5.9-93	ER 316 LSi
BS 2901-90	308 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNiMo 19.12
NF A81-313	Z2 CND 19 12

Popis:

Cromamig 316LS je určen pro svařování nízkouhlíkových, molybdenem legovaných, kyselinám odolných austenitických nerezových ocelí třídy 316L s podobným chemickým složením. Je také vhodný pro svařování oseli třídy 304L, stejně jako uhlíkové 316 a Nb a Ti stabilizované oceli při teplotách pod 400°C. Vyšší obsah křemíku zaručuje lepší stabilitu oblouku a tekutost svarového kovu, což zlepšuje vzhled svaru, zejména u úhlového svařování.

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

M12, Ar + 2% CO₂, 16 – 21 litrů/min

M13, Ar + 1-3% O₂, 16 – 21 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,015	0,85	1,75	18,5	12,0	2,7

Certifikace:

DB

Char. č. 43.042.22

TÜV

UDT

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	400 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	600 N/mm ²
Tažnost, A5:	40%
Vrub.houž, CV:	-20° C • 120 J -196° C • 50 J

Obsah ferritu

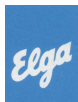
FN 8

Odolnost proti korozi:

Dobře odolný proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolný proti chloridické důlkové korozi.

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9810-2008
1,0	9810-2010
1,2	9810-2012



Cromamig 318Si

Klasifikace:

EN 12072-99	G 19 12 3 NbSi
AWS A5.9-93	~ER 318Si
BS 2901-90	309 S97
DIN 8556-86	SG X2 CrNiMoNb 19 12
Materiálové č.	1.4576

Popis:

Cromamig 318Si je vyroben pro svařování austenitických nerezových ocelí 18%Cr, 12%Ni a 3%Mo třídy stabilizovaných Nb nebo Ti třídy 316Cb a 316Ti. V první řadě je určen pro použití při teplotách nad 400°C, ale při konstrukčních aplikacích při zvýšených teplotách by měla být požadována určitá hodnota pevnosti při tečení.

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

M12, Ar + 2% CO₂, 16 – 21 litrů/min

M13, Ar + 1-3% O₂, 16 – 21 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,80	1,8	19,5	11,5	2,7	0,5

Certifikace:

TÜV

DB

Kenblatt Nr. 43.042.01

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%: 400 N/mm²

Pevnost v tahu, Rm: 610 N/mm²

Tažnost, A5: 34%

Vrub.houž, CV: -20° C • 90 J

-120° C • 40 J

Obsah ferritu

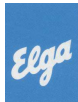
FN 9

Odolnost proti korozi:

Dobře odolný proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolný proti chloridické důlkové korozi.

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9813-2008
1,0	9813-2010
1,2	9813-2012



Alumig Mg5

Klasifikace:

AWS A5.10	ER 5356
BS 2901	5356
DIN 1732	SG-AlMg5
NF A81-331	AG 5/AlMg5
Materiálové č.	3.3556

Popis:

Hliníkový MIG drát obsahující 5% hořčíku pro svařování materiálů podobného složení. Al-Mg a Al-Mg-Si. Vysoce pevný svarový kov má velmi dobrou korozní odolnost v námořním prostředí. Excelentní barva odpovídá eloxovanému materiálu. Je to nejvšestrannější a nejuniverzálnější používaný hliníkový drát. Teplota tavení 560 - 630°C.

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

I1, Argon 16 – 20 l/min

I2, Helium 16 – 20 l/min

I3, Argon/Helium 16 – 20 l/min

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Rp0,2%: 125 N/mm²Pevnost v tahu, Rm: 255 N/mm²

Tažnost, A5: 24%

Chemické složení, váh. %:

Si	Mn	Al	Mg	Fe
0,05	0,15	zb.	5,0	0,15

Certifikace:

TÜV

Char. č. 61.042.03

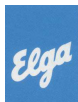
DNV

DB

UDT

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9504-2008
1,0	9504-2010
1,2	9504-2012
1,6	9504-2016
0,8	9504-3008
1,0	9504-3010
1,2	9504-3012
1,2	9504-8012



Alumig Mg4.5 Mn

Klasifikace:

AWS A5.10	ER 5183
BS 2901	5183
DIN 1732	SG-ALMg 4,5 Mn
NF A81-331	Ag 4 MC/ALMg 4,5 Mn
Materiálové č.	3.3548

Popis:

Alumig Mg4.5 Mn je hliníkový MIG drát obsahující 4,9% Hořčíku a 0,8% Manganu, a proto dosáhne větší tvrdosti svarového kovu než standardní 5% Mg slitina

Svařovací proud:

DC +

Ochranný plyn:

I1, Argon 16 – 20 l/min
I2, Helium 16 – 20 l/min
I3, Argon/Helium 16 – 20 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%: 145 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 275 N/mm²
Tažnost, A5: 24%

Chemické složení, váh. %:

Si	Mn	Al	Mg	Fe
0,08	0,7	zb.	4,9	0,2

Certifikace:

TÜV Char. č. 61.042.01
DNV
DB
GL
UDT

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Číslo výrobku
0,8	9506-2008
1,0	9506-2010
1,2	9506-2012
1,6	9506-2016
0,8	9506-3008
1,0	9506-3010
1,2	9506-3012



Elgatic 100

Klasifikace:

EN 1668-97	W 462 W 3Si1
AWS A5.18-93	ER 70 S-6
BS 2901-83	A 18
DIN 8559-84	WSG 2 IY 4654
Materiálové č.	1.5125

Popis:

Elgatic 100 je křemíkový, manganový dvakrát dezoxidovaný svařovací drát vhodný pro celistvé TIG svařování měkkých a středně legovaných ocelí. Je doporučován pro oceli uklidněné křemíkem.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,08	0,90	1,50

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Re:	500 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	620 N/mm ²
Tažnost, A5:	26%
Vrub. houž., CV:	- 20° C • 65 J

Obsah ferritu

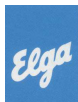
FN 8

Certifikace:

DB	42.042.03
TÜV	
UDT	

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9526-1016
2,0	1000	9526-1020
2,4	1000	9526-1024
3,0	1000	9526-1030



Elgatic 101

Klasifikace:

EN 1668-97
AWS A5.18-95
BS 2901-83

W 42 2W2Si
ER 70 S-3
A 15

Popis:

Elgatic 101 je křemíkový, manganový dvakrát dezoxidovaný svařovací drát vhodný pro celistvé TIG svařování měkkých a středně legovaných ocelí. Je doporučován pro oceli uklidněné křemíkem. Má menší obsah křemíku a manganu než Elgatic 100

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

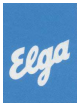
Mez kluzu, Re: 460 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 560 N/mm²
Tažnost, A5: 26%
Vrub. houž., CV: - 20° C • 100 J

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,09	0,65	1,10

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9527-1016
2,0	1000	9527-1020
2,4	1000	9527-1024
3,0	1000	9527-1030



Elgatic 115

Klasifikace:

EN 1668-97	W 42 2W2Ti
AWS A5.18-96	ER 70 S-2
BS 2901-83	A 15
DIN 8559-84	~WSG 1
Materiálové č.	~1.5112

Popis:

Elgatic 115 je trojnásobně desoxidovaný (křemík, mangan, hliník) mědí obalený TIG svařovací drát. Je doporučován pro vysoce kvalitní svařování potrubí z měkké a nízkolegované oceli a je ideální pro kořenové vrstvy u tlustých plechů.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn
0,05	0,6	1,2

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

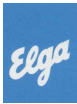
Mez kluzu, Re:	460 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	540 N/mm ²
Tažnost, A5:	26%
Vrub. houž., CV:	- 20° C • 80 J

Certifikace:

TÜV

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9522-1016
2,0	1000	9522-1020
2,4	1000	9522-1024
3,0	1000	9522-1030



Elgatic 135

Klasifikace:EN 12534
AWS A5.28Mn3Ni1CrMo
ER 100 S-G**Popis:**

Elgatic 115 je trojnásobně desoxidovaný (křemík, mangan, hliník) mědí obalený TIG svařovací drát. Je doporučován pro vysoce kvalitní svařování potrubí z měkké a nízkolegované oceli a je ideální pro kořenové vrstvy u tlustých plechů.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

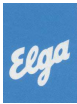
II, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Re: 700 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 790 N/mm²
Tažnost, A5: 20%
Vrub. houž., CV: - 40° C • 55 J**Chemické složení, váh. %:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,55	1,65	0,35	1,35	0,25

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9537-1016
2,4	1000	9537-1024



Elgatic 162

Klasifikace:EN 12534
AWS A5.28Mn3Ni1CrMo
ER 100 S-G**Popis:**

Elgatic 162 je nízkoslitinový TIG-ový drát tvořící 0,9%Ni svarový kov. Má zaručený obsah niklu maximálně 1%, což koresponduje s požadavky NACE pro výrobu olejových a plynových zařízení. Elgatic 162 má velmi dobrou rázovou pevnost při teplotách pod -50°C a je určena pro svařování námořních potrubí a podobných speciálních aplikací.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

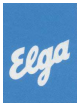
I1, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Re: 490 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 600 N/mm²
Tažnost, A5: 26%
Vrub. houž., CV: - 46°C • 90 J
- 60°C • 60 J**Chemické složení, váh. %:**

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu
0,09	0,60	1,07	0,010	0,010	0,95	0,13

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9735-1016
2,0	1000	9735-1020
2,4	1000	9735-1024



Elgatic 148K

Klasifikace:EN 1668
AWS A5.28W 46 6 W2Ni2
ER 80 S-Ni2**Popis:**

Elgatic 148K je nízkoslitinový TIG-ový drát, tvořící 2,4% Ni svarový kov s dobrou pevností v tahum a rázovou energií pod -60°C. Je určen pro svařování potrubí z nízko legovaných ocelí námořním průmyslu a v loďařství. Může být použit při teplotě -80°C pokud použijeme příslušný ochranný plyn.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

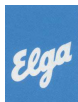
I1, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti**Jmenovité**Mez kluzu, Re: 520 N/mm²
Pevnost v tahu, Rm: 610 N/mm²
Tažnost, A5: 28%
Vrub. houž., CV: - 60°C • 90 J**Chemické složení, váh. %:**

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,10	0,6	1,10	2,4	0,15

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9740-1016
2,0	1000	9740-1020
2,4	1000	9740-1024



Elgatic 181CR

Klasifikace:

EN 1668	W 46 2 W2Mo
EN 12070	W MoSi
AWS A5.28	ER 70S-A1
BS 2901	A 30
Materiálové č.	1.5424

Popis:

Elgatic 181Cr ke 0,5%Mo slitinový drát určený pro TIG svařování ocelí s podobným chemickým složením, u kterých je požadovaná pevnost při tečení a tažnost při pracovní teplotě 550°C, např. DIN 15 Mo3, BS 3059 třída 243 a ASTM A335 třída P1. Obsah Mo dává drátu odolnost proti vodíkové korozi při použití v chemickém průmyslu. Elgatic 181CR je vhodný také pro běžné C-Mn oceli, v případě že je požadována větší pevnost v tahu svarového kovu. Teplota předehřevu a interpass teplota je doporučena 100 – 150°C. Odstranění vnitřních pnutí při 620°C.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,60	1,10	0,50

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

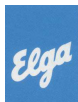
Mez kluzu, Re:	480 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	580 N/mm ²
Tažnost, A5:	24%
Vrub. houž., CV:	- 20°C • 75 J - 30°C • 45 J

Certifikace:

DB
TÜV
UDT
Force

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9710-1016
2,0	1000	9710-1020
2,4	1000	9710-1024
3,0	1000	9710-1030



Elgatic 183CR

Klasifikace:

EN 12070	WcrMo1Si
AWS A5.28	ER 80 S-G
BS 2901	A 32
Materiálové č.	1.7339

Popis:

Elgatic 183CR je 1,25% Cr/0,5% Mo slitinový drát určený pro TIG svařování ocelí odolných proti tečení s podobným chemickým složením, které se používají v energetice nad teplotami 570°C, např. DIN 13 CrMo 44, GS-17 CrMo 55, BS 3604 třídy 620 a 621 atd. Dále je také vhodný pro použití v chemickém průmyslu kde se vyžaduje odolnost proti vodíkové korozi, korozi pod napětím v kyselých prostředích. Teplota předehřevu a interpass je doporučena mezi 150 – 200°C. Tepelné zpracování po svaření na 690°C.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Re:	520 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	620 N/mm ²
Tažnost, A5:	22%
Vrub. houž., CV:	20°C • 80 J

Chemické složení, váh. %:

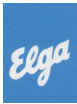
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,11	0,65	1,00	1,20	0,50

Certifikace:

Force
TÜV
UDT

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9715-1016
2,0	1000	9715-1020
2,4	1000	9715-1024



Elgatic 184CR

Klasifikace:

EN 12070	WcrMo1Si
AWS A5.28	ER 80 S-G
BS 2901	A 32
Materiálové č.	1.7339

Popis:

Elgatic 184CR je 24% Cr/1,0% Mo slitinový drát určený pro TIG svařování ocelí odolných proti tečení, určený pro parovody pracující nad teplotami 600°C, např. DIN 10 CrMo 9 10, GS- 18 CrMo 9 10, GS-17 CrMo V 5 11, BS 3604 třídy 622 atd. Je také vhodný pro použití v chemickém a petrochemickém průmyslu, kde se vyžaduje odolnost proti vodíkové korozi a korozi pod napětím v kyselých prostředích. Teplota předehřevu a interpass je doporučena mezi 200 – 250°C. Tepelné zpracování po svaření na 700°C.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

II, Argon 7 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

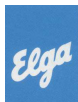
Mez kluzu, Re:	460 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	600 N/mm ²
Tažnost, A5:	22%
Vrub. houž., CV:	20°C • 80 J

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	1,0	2,4	1,00

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9720-1016
2,0	1000	9720-1020
2,4	1000	9720-1024
3,0	1000	9720-1030



Cromatig 308LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	W 19 9 LSi
AWS A5.9-93	ER 308 LSi
BS 2901-90	308 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNi 19.9
NF A81-313	Z2 CNS 20 10

Popis:

Cromatig 308LSi je jednoznačně určen pro svařování nízkouhlíkových 18% Cr/10%Ni, třída 304L, austenitické nerezové oceli. Je také vhodná pro nerezovou ocel třídy 304 a Nb a Ti stabilizované třídy 347 a 321, pokud pracovní teploty jsou pod 400°C. Vyšší obsah křemíku zlepšuje tekutost svarového kovu, což může být výhoda při některých aplikacích.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

II, Ar 99.99%, 6 – 12 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	400 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	590 N/mm ²
Tažnost, A5:	40%
Vrub. houž., CV:	20°C • 120 J - 196°C • 50 J

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,75	20,0	10,0

Obsah feritu:

FN 9

Korozní odolnost:

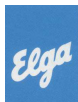
Dobře odolný proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Také dobře odolný proti oxidickým kyselinám a studeným redukčním činidlům.

Certifikace:

DB	Char. č. 43.042.21
TÜV	
UDT	

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,2	1000	9802-1012
1,6	1000	9802-1016
2,0	1000	9802-1020
2,4	1000	9802-1024
3,2	1000	9802-1032



Cromatig 316LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	W 19 12 3 LSi
AWS A5.9-93	ER 316 LSi
BS 2901-90	316 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNiMo 19.12
Swedisch stand. -88	SS 3505

Popis:

Cromatig 316LSi je výhradně určen pro svařování nízkouhlíkových, molybdenem legovaných, kyselinám odolných austenitických nerezových ocelí třídy 316L podobného chemického složení. Je také vhodný pro třídu oceli 316 a Nb a Ti stabilizovanou třídu 347 a 321 v případě, že pracovní teploty jsou pod 350°C. Vyšší obsah křemíku zlepšuje tekutost svarového kovu, což může být výhoda při některých aplikacích.

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:

II, Ar 99.99%, 6 – 12 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	400 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	600 N/mm ²
Tažnost, A5:	40%
Vrub. houž., CV:	20°C • 120 J - 196°C • 50 J

Chemické složení, váh. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,015	0,85	1,75	18,5	12,0	2,7

Obsah feritu:

FN 8

Korozní odolnost:

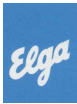
Dobře odolná proti celkové a mezikrystalické korozi v těžších prostředích, např. zředěné horké kyseliny. Dobře odolná proti chloridické důlkové korozi

Certifikace:

DB	Char. č. 43.042.22
TÜV	
UDT	

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,0	1000	9810-1010
1,2	1000	9810-1012
1,6	1000	9810-1016
2,0	1000	9810-1020
2,4	1000	9810-1024
3,2	1000	9810-1032



Cromatig 309LSi

Klasifikace:

EN 12072-99	W 23 12 LSi
AWS A5.9-93	ER 309 LSi
BS 2901-90	309 S93
DIN 8556-86	SG X2 CrNi 24.12
NF A81-313	Z2 CN 24 13

Popis:

Cromatig 309LSi vytváří 24% Cr/ 13%Ni austenitický nerezový svarový kov s obsahem feritu FN 10. Poměrně vysoký obsah legur a feritu umožňuje svarovému kovu tolerovat zředění od měkké a nízkolegované oceli, bez toho aby hrozil vznik trhlin za tepla. Vyšší obsah křemíku zlepšuje tekutost svarového kovu, což může být výhodou při některých aplikacích.

Použití:

- Tvrdo-návary na měkkou a nízkolegovanou ocel před TIG/MIG navařením 308L
- Rozhraní na přepřátovaných spojích a spoje mezi nerezem a měkkou nebo nízkolegovanou ocelí
- Svařování nerezové oceli třídy 309L s podobným složením
- Svařování feriticko-martenzitických nerezových ocelí

Svařovací proud:

DC -

Ochranný plyn:

v souladu s EN 439:
I1, Ar 99.99%, 6 – 12 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	650 N/mm ²
Tažnost, A5:	35%
Vrub. houž., CV:	20°C • 130 J - 120°C • 65 J

Chemické složení, váh. %:

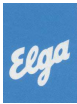
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,8	23,5	13,5	0,10

Obsah feritu:

FN 11

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,2	1000	9805-1012
1,6	1000	9805-1016
2,0	1000	9805-1020
2,4	1000	9805-1024
3,2	1000	9805-1032



Alutig Mg4.5Mn

Klasifikace:

AWS A5.10	ER 5183
BS 2901	5183
DIN 1732	SG-AlMg 4,5 Mn
NF A81-331	AG 4 MC/AlMg 4,5 Mn
Materiálové č.	3.3548

Popis:

Alutig Mg4.5 Mn je hliníkový TIG-ový drát obsahující 4,9% Hořčíku a 0,8% Manganu a vytváří pevnější svarový kov než standardní 5% Mg slitina.

Svařovací proud:

AC

Ochranný plyn:

I1, Argon, 5 – 10 l/min

I2, Helium, 8 – 16 l/min

I3, Argon/Helium, 5 – 10 l/min

Mechanické vlastnosti

Jmenovité

Mez kluzu, Rp0,2%:	450 N/mm ²
Pevnost v tahu, Rm:	650 N/mm ²
Tažnost, A5:	35%
Vrub. houž., CV:	20°C • 130 J - 120°C • 65 J

Chemické složení, váh. %:

Si	Mn	Al	Mg	Fe
0,08	0,7	zb.	4,9	0,20

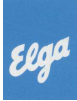
Certifikace:

DB
TÜV
UDT
GL

Char. č. 43.042.02

Údaje o výrobku:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Číslo výrobku
1,6	1000	9506-1016
2,0	1000	9506-1020
2,04	1000	9506-1024
3,2	1000	9506-1032
4,0	1000	9506-1040



KERAMICKÉ PODLOŽKY

Použití keramických podložek při jednostranném svařování je velmi účinná možnost racionalizace svařovacího procesu a snížení výrobních nákladů. Elga - program s keramickými podložkami je určen pro svařování MMA - ruční elektrodou, MIG/MAG s plným nebo trubičkovým drátem jakož i automatickým svařováním pod tavidlem.

Elga - keramické podložky nabízejí následující přednosti:

- zkrácení přípravných časů uspořením časově náročných pracovních postupů (např. drážkování, vybrušování kořene svaru a vaření podložné housenky, pracovní náročné obracení svařence)
- rovnoměrné tvoření kořene svaru se stejným převýšením a plynulým převýšením a plynulým přechodem do základního materiálu,
- vysokou hospodárnost při svařování kořenových vrstev v polohách w (vodorovná do úžlabí), h (horizontální) a s (svislá)
- malé náklady na přípravu ke svařování
- vysoký výkon odtavení v oblasti kořene svaru

Zlepšení kvality svaru:

- hladký povrch, dokonce i kořenové vrstvy mají jemně konvexní profil, výborné ztavení se základním materiálem
- keramický materiál nevypouští žádné zplodiny, ideální pro nízko vodíkové aplikace
- když svařujete v těsných prostorech, pracovní prostředí není znečištěno zplodinami z drážkování a broušení