

SPEZIAL

Bázická elektróda s dvojitým obalom.
Jednoduché zváranie a mnohostranné použitie.



OERLIKON

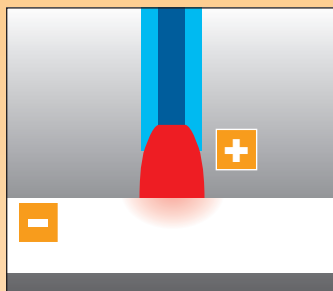


Elektróda **SPEZIAL** je výsledkom skúseností a znalostí firmy OERLIKON. Výnimočná ľahkosť používania a záruka úspešnosti pri zváraní nízkolegovaných ocelí.
Nepostrádateľná pri montážnych a opravárenských prácach.

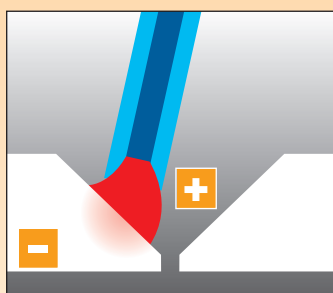
Výhody použitia elektród s dvojitým obalom **SPEZIAL**.

Výroba dvojitého obalu elektród SPEZIAL prebieha jedinou operáciou, ktorá spočíva v nanosení dvoch sústredných hmôt obalu lisom na jadro elektródy. Chemické zloženie týchto obalov je rôzne, avšak navzájom sa dopĺňujú tak, aby sme ich vzájomným pôsobením získali to najlepšie spojenie stability oblúka, kvality zvarového kovu, ovládateľnosti tavného kúpeľa, nízkeho rozstreku a tým i ľahkého zvárania.

Štandardná elektróda s jednoduchým obalom

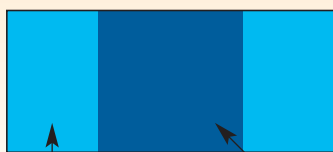


Menej koncentrovaný oblúk



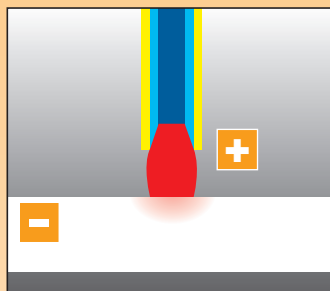
Bežná elektróda – objavuje sa vychýľovanie oblúka.

Jednoduchý obal

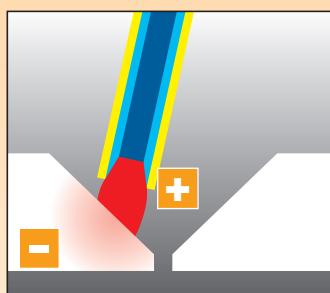


Obal obsahujúci prvky ktoré vedú elektrický prúd. Jadro.

Elektróda s dvojitým obalom **SPEZIAL**

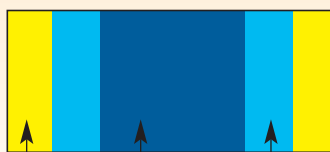


Veľmi stabilný oblúk



Elektróda SPEZIAL, dvojitý obal poskytuje stabilný oblúk bez vplyvov magnetického poľa. Zároveň zamedzuje prilepovaniu elektródy pri nízkom zvaracom prúde a zaisťuje dobré preklopenie koreňovej medzery.

Dvojitý obal



Obal neobsahujúci prvky ktoré vedú elektrický prúd.

Obal obsahujúci prvky ktoré vedú elektrický prúd.

Jadro.



- Proces zvárania spojuje výhody ľahkého zvárania ako s rutilovými elektródami, avšak výsledná kvalita zvarových spojov odpovedá vysokým pevnostným parametrom, obvyklých pri použití bázických elektród.
- Elektróda má nízku citlivosť na magnetizmus oblúka (rovný, stabilný oblúk).
- Ľahké zapálenie i znovuzapálenie elektródy.
- Mnohostrannosť použitia vo všetkých polohách zvárania i pri koreňových zvaroch (možnosť použitia v ťažko dostupných miestach, ľahko sa vyrovnáva s horšou prípravou zvarových hrán a dobre premostí i široké medzery).
- Čierna a sklovitá troska
 - je jednoliata a ľahko odstrániteľná zo štandardných V úkosov,
 - dostatočne krehká, čo spôsobuje dobrú odstrániteľnosť z úzkych úkosov,
- Výnimočná kvalita zvarových spojov, hladký povrch bez pórov, bublín a nečistôt.
- Elektródu môžeme používať pri zváraní jednosmerným i striedavým prúdom
 - Jednosmerný prúd (elektróda + pól), usmerňovače, inventory, napájanie z motorgenerátora,
 - Striedavý prúd, možnosť použitia malých, prenosných transformátorov s napätím naprázdno od 48 V.

SPEZIAL - najobľúbenejšia bázická elektróda s dvojitým obalom

EN ISO 2560A : E383 B12 H10
AWS A5.1 : E7016-H8



Elektródy **SPEZIAL** sú u profesionálov vysoko cenený produkt, ktorý aj amatérom umožňuje získať výborné výsledky zvarovania.

Vlastnosti – Rozsah použitia

Bázická elektróda s dvojitým obalom je univerzálna elektróda pre zvarovanie konštrukčných ocelí vo všetkých priemyselných, stavebných i opravárenských odboroch.

Elektróda **SPEZIAL** má dokonalé vlastnosti pre zvarovanie vo všetkých polohách a pre zvarovanie koreňov. Je použiteľná i pro zvarovanie striedavým prúdom.

Zvarový kov je bez pórov a bublín.

Normy

EN ISO 2560A : E383 B12 H10

AWS A5.1 : E7016-H8

Obal

Bázický, dvojitý, vyrobený jedinou operáciou prechodom jadra preťačovacím lisom.

Chemické zloženie (typické hodnoty)

C	Mn	Si	S	P
0,06%	0,9%	0,7%	< 0,015%	< 0,025%

Mechanické vlastnosti

(typické hodnoty)

Medza klzu (MPa)	Pevnosť v ťahu (MPa)	Ťažnosť (5x) %	Nárazová práca KV (J)
≥ 380	470 - 600	> 25	+ 20 °C > 150 - 30 °C > 60

Zvárací prúd

Jednosmerný a striedavý prúd (elektróda + pól)

Doporučené hodnoty prúdu

Ø 2 mm	Ø 2,5 mm	Ø 3,2 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm
55-65 A	60-90 A	95-150 A	140-190 A	190-250 A

Polohy zvarovania

PA - vodorovná zhora, PB - vod. šikmo zhora, PC - vodorovná, PD – šikmo nad hlavou,

PE - nad hlavou, PF - zvislá nahor, (mimo zvislej dole).



Zvárané materiály

• Konštrukčné ocele pre všeobecné použitie :

AFNOR : A 33 - A 34 - E 24 - E 28 - E 30 - E 36

A 50 - A 37 (CP-AP-FP) - A 42 (CP-AP-FP)

A 48 (CP-AP-FP) - A 52 (CP-AP) - E 355 R

A 510 (CP-AP) - A 530 (CP-AP) - A 550 (CP-AP)

DIN : ST 33, 37, 44, 52 - ST 50.2 - ST E 36 - HI - HII - HIV 17 Mn 4

EN : všetky druhy ocelí, odpovedajucich uvedeným typom.

• Liatina :

Ako medzivrstva pre niektoré liatiny (za studena < 80° C).

• Nízkoлегované ocele :

Montážne práce - opravy – renovácie (predohrev podľa nárokov zvarenej ocele).

• Pre hrubostenné zvarence je nutné použiť predohrev od 150 do 300° C.

Sušenie

2 hod. - 300 - 350 °C

Certifikácia

GL, TÜV, ABS, BV, DB, DNV, LRS, RMRS.

Rozmery a balenie (typické hodnoty)

Priemer (mm)	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	5,0
Dĺžka (mm)	350	350	350	450	450	450
Počet kusov v balení	33	200	125	125	80	50
Hmotnosť 1000 ks (kg)	12,6	19,7	33,0	42,7	65	100,4

Neštandardné balenie

Na objednávku: • vákuové balenie,

• balenie v hliníkovej fólii.



Air Liquide Welding Central Europe

Hlohovecká 6 - 951 41 Lužianky

Tel: 037 692 46 01

E-mail: info.sk@airliquide.com