

Inox 2 purpurna

Elektroda: E19 9 LR12 DIN EN 1600
 Materijal Nr.: 1.4316
 Oznaka po AWS: E 308 L - 16
 Obloga: rutilna

Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Tež. kg	Art.-Nr.	Pak/kom
2,5	300	60- 90	1,7	0982 253	90
3,2	350	80-120	2,1	0982 325 3	55

Osobine:

- Veoma dobra zavarljivost.
- Posebno pogodna za nehrđajući čelik A2.
- Gladak, čist šav.
- Dobro ponovno paljenje.
- Malo prskanje.
- Lako skidanje troske.
- Max. radna temperatura (osnovnog materijala) 350°C.

Položaji zavarivanja:

Upute za zavarivanje:

Istosmjerna struja +pol i naizmjenična struja.

Primjena:

Auto industrija, izrada kontejnera, brodogradnja, izrada aparata.
 Osnovni materijali: nehrđajući čelici mat. Nr. 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4325, 1.4541, 1.455, kao i toplo-otporni kromni čelici 1.4001, 1.4016, 1.4057.

Odobrenja: DB, TÜV.

Inox 29.9 žuta

Elektroda: E29 9 R12 DIN EN 1600
 Materijal Nr.: 1.4337
 Oznaka po AWS: E 312 - 16
 Obloga: rutilna

Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Tež. kg	Art.-Nr.	Pak/kom
3,2	350	80-120	1,8	0982 325 5	55

Osobine:

- Univerzalna elektroda sa vrlo dobrim osobinama.
- Pogodna za zavarivanje nehrđajućeg čelika A4 sa St.37.
- Gladak, čist šav.
- Malo prskanje.
- Lako skidanje troske.

Položaji zavarivanja:

Upute za zavarivanje:

Istosmjerna struja +pol i naizmjenična struja.

Primjena:

Zavarivanje teško zavarljivih čelika. Navarivanje alata za rad u vrućem stanju, šina, valjaka i kalupa za brizganje plastike. Primjenjuje se kao međusloj kod operacija tvrdog navarivanja za amortizovanje udara. Žilavi zavareni spojevi na čelicima veće čvrstoće i između različitih tipova materijala. Zavarivanje austenitnih manganskih čelika.

Inox 4 crvena

Elektroda: E19 12 3 LR12 DIN EN 1600
 Materijal Nr.: 1.4430
 Oznaka po AWS: E 316 L - 16
 Obloga: rutilna

Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Tež. kg	Art.-Nr.	Pak/kom
2,5	300	60- 90	1,7	0982 254	87
3,2	350	80-120	2,0	0982 325 4	53

Osobine:

- Veoma dobra zavarljivost.
- Posebno pogodna za nehrđajući čelik A4.
- Gladak, čist šav.
- Dobro ponovno paljenje.
- Malo prskanje.
- Lako skidanje troske.
- Max. radna temperatura (osnovnog materijala) 400°C.

Položaji zavarivanja:

Upute za zavarivanje:

Istosmjerna struja +pol i naizmjenična struja.

Primjena:

Izrada kontejnera, čelične konstrukcije, auto industrija, izrada aparata.
 Osnovni materijali: mat. Nr. 1.4301, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4404, 1.4410, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4583, kao i austenitno-feritni spojevi.

Odobrenja: DB, TÜV.

Gus 100 crna

Elektroda: ENi - BG 11 DIN 8573
 Oznaka po AWS: ENi - C 1

Ø mm	Dužina mm	Jačina struje A	Tež. kg	Art.-Nr.	Pak/kom
2,5	300	55-120	2,0	0982 256	112
3,2	350	80-180	2,5	0982 325 6	77

Osobine:

- Dobra zavarljivost.
- Stabilan električni luk.

Položaji zavarivanja:

Upute za zavarivanje:

Istosmjerna struja +pol (-pol) i naizmjenična struja.

Primjena:

Nikl-elektroda za hladno i polu-hladno zavarivanje sivog liva, reparaturno zavarivanje, popravke kod pukotina i odlomljenih dijelova. Zavareni metal od ove elektrode se lako odstranjuje (turpijom). Otporna je na stvaranje pukotina.

Karakteristike materijala elektroda

Opis	Gran. razvlač. N/mm ²	Zatez. čvrst. N/mm ²	Izduženje δ ₅ %	Udarna žilavost ISO-VJ
Normal siva	> 420	510-610	> 25	> 47 RT
Univerzal plava	> 380	510-610	> 22	> 47 ± 10°C
Specijal bijela	> 380	510-610	> 24	> 80 + 20°C
Inox 2 purpurna	> 375	620-850	> 35	> 55 RT
Inox 4 crvena	> 390	590-690	> 32	> 55 RT
Inox 29.9 žuta	> 500	750-850	> 25	> 31 RT