

SPEZIAL

Bazická elektroda s dvojitým obalem –
snadné svařování a mnohostranné
použití.



SPEZIAL - nejoblíbenější bazická elektroda s dvojitým obalem



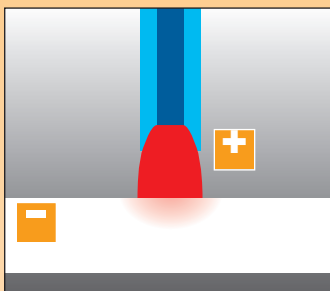
Elektroda **SPEZIAL** je výsledkem zkušeností a znalostí firmy OERLIKON. Výjimečná snadnost používání a záruka bezpečnosti při svařování nízkolegovaných ocelí. Nepostradatelná při montážních a opravárenských aplikacích.

Výhody použití elektrod s dvojitým obalem **SPEZIAL**.

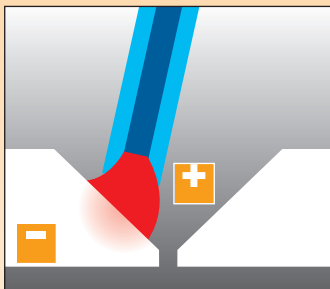
Výroba dvojitého obalu elektrod **SPEZIAL** se provádí jedinou operací, která spočívá v nanesení dvou soustředných hmot obalu lisem na jádro elektrody. Chemické složení těchto obalů je různé, avšak navzájem se doplňují tak, abychom jejich vzájemným působením získali to nejlepší spojení stability oblouku, kvality svarového kovu, ovladatelnosti tavné lázně, nízkého rozstřiku a tím snadného svařování.



Standardní elektroda s jednoduchým obalem

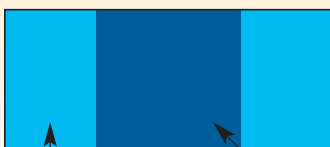


Méně koncentrovaný oblouk



Běžná elektroda – objevuje se vychylování oblouku.

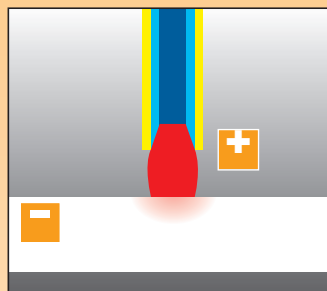
Jednoduchý obal



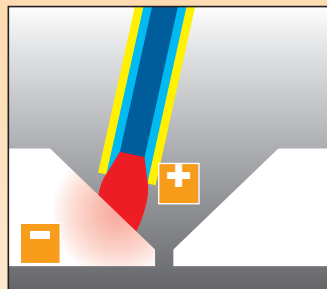
Obal obsahující prvky které vedou elektrický proud.

Jádru.

Elektroda s dvojitým obalem **SPEZIAL**

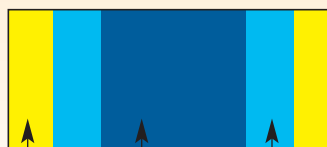


Velmi stabilní oblouk



Elektroda **SPEZIAL**, dvouplášťový obal poskytuje stabilní oblouk bez vlivů magnetického pole. Zároveň zamezuje přilepování elektrody při nízkém svařovacím proudu a zajišťuje dobré překlenutí kořenové mezery.

Dvojitý obal



Obal neobsahující prvky které vedou elektrický proud.

Jádru.

Obal obsahující prvky které vedou elektrický proud.

- Proces svařování tak spojuje výhody snadného svařování, stejně jako s rutilovými elektrodami, avšak výsledná kvalita svarových spojů odpovídá vysokým pevnostním parametrům, obvyklým při použití bazických elektrod.
- Elektroda má nízkou citlivost na magnetické ovlivnění oblouku (rovný, stabilní oblouk).
- Snadné zapálení i znovuzapálení elektrody.
- Mnohostrannost použití ve všech polohách svařování i při kořenových svárech (možnost použití v těžko dostupných místech, lehce se vyrovnává s horší přípravou svarových hran a dobře přemostí i široké mezery).
- Černá a sklovitá struska
 - je jednolitá a lehce odstranitelná ze standardních V úkosů,
 - dostatečně křehká, což způsobuje dobrou odstranitelnost i z úzkých úkosů,
- Neobyčejná kvalita svarových spojů, hladký povrch bez pórů, bublin a nečistot.
- Elektrodu můžeme používat při svařování stejnosměrným i střídavým proudem
 - Stejnoseměrný proud (elektroda + pól), usměrňovače, inventory, napájení z motorgenerátoru,
 - Střídavý proud, možnost použití malých, přenosných transformátorů s napětím naprázdno od 48 V.

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



Elektrody **SPEZIAL** jsou profesionály vysoce ceněný produkt, který však dovolí také amatérům získat výbornou kvalitu svařování.

Vlastnosti – Rozsah použití

Bazická elektroda s dvojitým obalem je univerzální elektroda pro svařování konstrukčních ocelí ve všech průmyslových, stavebních i opravárenských oborech.

Elektroda **SPEZIAL** má dokonalé vlastnosti pro svařování ve všech polohách a pro kořenové sváry. Je použitelná i pro svařování střídavým proudem.

Svarový kov je bez porů a bublin.

Normy

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

Obal

Bazický, dvojitý, vyroben jedinou operací průchodem jádra protlačovacím lisem.

Chemické složení (typické hodnoty)

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

Mechanické vlastnosti

(typické hodnoty)

Mez kluzu (MPa)	Pevnost v tahu (MPa)	Tažnost (5xd) %	Vrubová houževnatost KV (J)
≥ 380	470 - 600	> 25	+ 20 °C > 150 - 30 °C > 60

Svařovací proud

Stejnoseměrný a střídavý proud (elektroda + pól)

Doporučené hodnoty proudu

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 svařování

PA - vodorovná shora, PB - vod. šikmo shora, PC - vodorovná, PD – šikmo nad hlavou, PE - nad hlavou, PF - svislá nahoru, (mimo svislé dolů).



Svařované materiály

• Konstrukční oceli pro všeobecné použití :

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 : všechny druhy oceli, odpovídající uvedeným typům.

• Litina :

Jako mezivrstva pro některé litiny (za studena < 80° C).

• Nízkolegované oceli :

Montážní práce - opravy – renovace (předehřev dle nároků svařované oceli).

• Pro tlustostěnné svařence nutno použít předehřev od 150 do 300° C.

Sušení

2 hod. - 300 - 350 °C

Certifikace

GL, TÜV, ABS, BV, DB, DNV, LRS, RMRS.

Rozměry a balení (typické hodnoty)

Průměr (mm)	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	5,0
Délka (mm)	350	350	350	450	450	450
Počet kusů v balení	33	200	125	125	80	50
Váha 1000 ks (kg)	12,6	19,7	33,0	42,7	65	100,4

Nestandardní balení

Na objednávku: • vakuové balení,

• balení v aluminiové fólii.





Kontakt:

AIR LIQUIDE WELDING CZ S.R.O.

Podnikatelská 565 - Areál SVUM - 190 11 PRAHA 9 - Běchovice
Tel.: +420 274 023 163 - Fax: +420 274 023 233



www.airliquide.com

Air Liquide je světovou jedničkou v oblasti výroby a dodávek plynů pro průmysl, zdravotnictví a potravinářství a je přítomná ve více než **75 zemích světa se 43.000 zaměstnanci**. Kyslík, dusík, vodík a vzácné plyny byly jádrem činnosti Air Liquide od jeho založení roku **1902**. Air Liquide neustále zdokonaluje tyto složky pro potřeby současného i budoucího trhu. Skupina inovuje, aby umožnila pokrok, dynamický růst a dosáhnutí stabilního výkonu. Air Liquide kombinuje mnoho výrobků a technologií pro rozvoj pokročilých aplikací a služeb nejen pro své zákazníky, ale i pro společnost.