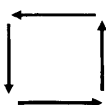




## IW-E 210

ASME IIC SFA 5.1 E 6013  
BS 639 - 1986 E 43.22R11  
DIN 1913 E 43.22R(C)3  
ISO 2560 E 43.2R11  
NBN F 31 - 001 E 43.2R-1  
UIC 897 E 43.22R21  
AFNOR 81 - 309 E 43.2/2R11

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-cellulóz bevonatú univerzálisan alkalmazható hegesztőelektroda;
- kötő- és javítóhegesztésekhez ötvözetlen acéloknaál;
- kiemelkedő hegeszthetőség minden pozícióban, beleértve fi-pozíciót (esővarrat);
- kiváló ívgyújtó tulajdonságú és újragyújthatóság;
- az alacsony üresjárati feszültséggel rendelkező heg. transzformátorokkal is kiválóan hegeszthető.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si   |
|------|-----|------|
| 0,07 | 0,5 | 0,35 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|---------|------------|-------|---------------|
| 520     | 440        | 24    | 35 J : - 10°C |

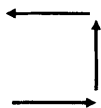
### ALAPANYAGOK:

- ötvözetlen szerkezeti acélok DIN 17100 St 33–St 52.3
  - kazánlemezek DIN 17155 HI, HII, 17Mn4
  - csőacélok DIN 17172 StE 210.7–StE 360.7
  - DIN 17175 St 35.8, St 45.8
  - DIN 1629 St 35–St 52.4
  - finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 StE 255–StE 355
  - acélöntvény DIN 1681 GS - 38, GS - 45
  - hajóépítő szerkezeti acélok A, B, D
- Elektroda szárítása: nem szükséges

## IW-E 220

ASME IIC SFA 5.1 E 6012  
BS 639 - 1986 E 43.22RR22  
DIN 1913 E 43.22RR6(C)3  
ISO 2560 E 43.2RR22  
NBN F 31 - 001 E 43.2RR-2  
AFNOR 81 - 309 E 43.2/2RR22

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilis bevonatú hegesztőelektroda ötvözetlen acélok kötő- és javítóhegesztéséhez;
- sima varratfelület, önálló salakleválás;
- negatív pólsról való hegesztésnél nagyon jó részáthidaló képesség;
- nagyon jó ívgyújtási és újragyújtási tulajdonság, érintésre gyújtó.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si   |
|------|-----|------|
| 0.06 | 0.5 | 0.35 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V] |
|---------|------------|-------|-------------|
| 540     | 480        | 24    | 50 J : 0°C  |

### ALAPANYAGOK:

- ötvözetlen szerkezeti acélok DIN 17100 St 33–St 52.3
  - kazánlemezek DIN 17155 HI, HII, 17Mn4
  - csőacélok DIN 17172 StE 210.7–StE 360.7
  - DIN 17175 St 35.8, St 45.8
  - DIN 1629 St 35–St 52.4
  - finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 StE 255–StE 355
  - acélöntvény DIN 1681 GS - 38, GS - 45
  - hajóépítő szerkezeti acélok A, B, D
- Elektroda szárítása: 100°C/1 óra

## IW-E 225

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutil-cellulóz bevonatú hegesztőelektróda mélybeolvadási tulajdonságokkal;
- lemezeken történő tompavarrat hegesztése varratelőkészítés nélkül is lehetséges;
- alkalmas acélelemek fugázására és vágására.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C   | Mn  | Si  |
|-----|-----|-----|
| 0.1 | 0.7 | 0.5 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI MINŐSÉGI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|---------|------------|-------|---------------|
| 500     | 380        | 25    | 80 J : +20 °C |

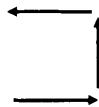
### ALAPANYAGOK:

- ötvöztelen szerkezeti acélok DIN 17100 St33–St 52.3
- csőacélok DIN 17172 StE 210.7–StE 360.7
- DIN 17175 St35.8 St 45.8
- DIN 1629 ST 35–St 52.4

Elektróda szárítása: nem szükséges

## IW-E 240

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- rutilos bevonatú elektróda időjárásálló szerkezeti és finomszemcsés acélok hegesztéséhez;
- kiváló hegeszthetőség, sima varratfelület;
- könnyű ívgyújtás és újragyújtás;
- magasabb követelménynél vagy nagyobb lemezvastagságnál az E - 255 alkalmazása ajánlott.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si  | Cu  | Ni  |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.08 | 0.5 | 0.1 | 0.5 | 0.8 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|---------|------------|-------|---------------|
| 550     | 450        | 28    | 80 J : +20 °C |

### ALAPANYAGOK:

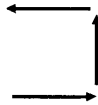
- időjárásálló acélok DIN 17119 WTSt 37.2, WTSt 37.3, WTSt 52.3

Elektróda szárítása: 120°C/1 óra

## IW-E 250

ASME IIC SFA 5.1 E 7016  
BS 639 - 1986 E 51.43B23H  
DIN 1913 E 51.43B(R)10  
ISO 2560 E 51.4B23(H)  
NBN F 31 -001 E51.4B-2H  
UIC 897 E 51.43B26LH  
AFNOR 81 - 309 E 51.4/3B23H

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus dupla bevonatú elektróda csőrendszer-, tartály- és készülékgyártásnál, továbbá az iparban és szerelési munkáknál történő alkalmazásához;
- kiemelkedően jó hegeszthetőség finom pikkelyezésű varratfelület;
- gyökhegesztésnél az elektróda a negatív póluson;
- nagyon jó ívgyújtási és újragyújtási tulajdonságok

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték %-ban)

| C    | Mn   | Si   |
|------|------|------|
| 0.06 | 1.05 | 0,65 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|---------|------------|-------|---------------|
| 550     | 440        | 32    | 60 J : - 30°C |

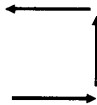
### ALAPANYAGOK:

- ötvöztelen szerkezeti acélok DIN 17100 St 33-~~St~~52.3
  - kazánlemezek DIN 17155 HI, HII, 17Mn4, 19Mn5
  - csőacélok DIN 17172 StE 210.7–StE 360.7  
DIN 17175 St 35.8, St 45.8  
DIN 1629 St 35–St 55.4
  - finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 StE, WStE és TStE 255–355
  - acélöntvény DIN 1681 GS - 38–GS 60.3
  - hajóépítő szerkezeti acélok A, B, D, E
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 255

ASME IIC SFA 5.5 E 7018-G

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda időjárásálló szerkezeti és finomszemcsés acélok hegesztéséhez;
- nagyon jó fajtágos ütőmunka;
- jó hegeszthetőség minden pozícióban , kivéve fl-pozíció (esővarrat).

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn | Si  | Cu   | Ni |
|------|----|-----|------|----|
| 0.06 | 1  | 0.4 | 0.45 | 1  |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]                   |
|---------|------------|-------|-------------------------------|
| 570     | 480        | 26    | 200J : +20°C<br>160 J : -20°C |

### ALAPANYAGOK:

- időjárásálló acélok DIN 17119 WTSt 37.2, WTSt 37.3, WTSt 52.3
- Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 260

ASME IIC SFA 5.5 E 8018-C3  
BS 2493 1NiB  
DIN 8529 ESY 50651NiBH5 26  
NBN F 31 - 001 E51.4B-2(110)LH  
AFNOR 81 - 340 EY50 1NiB110 26BH

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektroda magas mechanikai értékű és repedésmentes kötésekhöz;
- a bevonat gyenge nedvszívóképességű, ezért alacsony diffúzióképes hidrogéntartalom az ömledékben;
- könnyen hegeszthető minden pozícióban, kivéve fl-pozíció (esővarrat);
- alacsony fröcskölési hajlam, könnyen eltávolítható salak;
- nagyon magas röntgenbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si  | Cr  | Ni   | Mo   |
|------|-----|-----|-----|------|------|
| 0.06 | 0.9 | 0.3 | 0.1 | 0.95 | 0.25 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]  |
|---------|------------|-------|--------------|
| 590     | 500        | 28    | 48 J : -50°C |

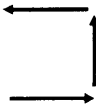
### ALAPANYAGOK:

- finomcsemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 StE 255–StE 500  
TStE 255–TStE 500
  - hidegszívós acélok DIN 17173 TTSt 35N, TTSt 41, TTSt45
- Elektroda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 270

ASME IIC SFA 5.5 E 9018-G  
DIN 8529 ESY 55-65Mn1NiMo  
BH-5 26  
AFNOR 81 340 EY 55 2Mn1NiCrMo  
B11026TBB

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektroda nagyon alacsony nedvszívóképességű bevonattal;
- extrém alacsony diffúzióképes hidrogéntartalom az ömledékben;
- nagyszilárdságú finomszemcsés szerkezeti acélok és melegszilárd acélok hegesztéséhez;
- az ömledék nagy metalurgiai tisztaságú, kiváló röntgenbiztonság;
- alkalmas nagyon bonyolult javítások elvégzésére magas széntartalmú acélokon.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si  | Cr   | Ni  | Mo  |
|------|-----|-----|------|-----|-----|
| 0.04 | 1.5 | 0.3 | 0.15 | 1.0 | 0.3 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

| 620 °C/lh | Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]  |
|-----------|---------|------------|-------|--------------|
|           | 675     | 575        | 27    | 50 J : -50°C |

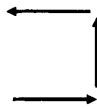
### ALAPANYAGOK:

- finomszemcsés szerkezeti acélok StE 420, StE 460, StE 500  
WStE 420, WStE 460, WStE 500  
TStE 420, TStE 460, TStE 500
  - melegszilárd finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 22NiMoC37, 17MnMoV64,  
15NiCuMoNb5, 20MnMoNi45,  
20MnMoNi55
- Elektroda szárítása: 350°C/1 óra

## IW-E 283

ASME IIC SFA 5.5 E 7018-C2L  
BS 2493- 1985 3NiB  
DIN 8529 ESY 42 983Ni  
AFNOR 81 - 340 BHD5-26  
EY 42 3NiB26T

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú elektróda hidegszívós finomszemcsés acélok és közepesen ötvözött Ni-acélok hegesztéséhez;
- Fajlagos ütőmunka - 105°C-ig kritikus hegesztési pozíciókban is.
- alacsony nedvszívóképességű bevonat, az ömledékben alacsony diffúzióképes hidrogéntartalom.
- nagyon jó hegeszthetőség még kritikus pozíciókban is.
- kiemelkedően jó röntgenbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn   | Si  | Ni  |
|------|------|-----|-----|
| 0.03 | 0.65 | 0.2 | 3.5 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

|            | Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|------------|---------|------------|-------|---------------|
| 620 °C/1 h | 570     | 480        | 26    | 40 J : -105°C |

### ALAPANYAGOK:

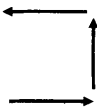
- finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 EStE 355–EStE 460
- hidegszívós acélok DIN 17173 TTSt 35, TTSt 41  
DIN 17174 13MnNi63, 10Ni14,  
DIN 17280 11MnNi53, 16Ni14

Elektróda szárítása: 300°C/1 óra

## IW-E 290

ASME IIC SFA 5.5 E 11018-G  
BS 2493 (E 2NiMoB)  
DIN 8529 ESY 69 43 Mn2Ni  
AFNOR 81 - 340 CrMo BH526  
EY 692Mn2NiCrMo  
B110 26TBH

Hegesztési  
pozíció



### TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- bázikus bevonatú hegesztőelektróda nagyszilárdságú finomszemcsés acélokhoz 690 N/mm folyáshatárig.
- extrém alacsony diffúzióképes hidrogéntartalom az ömledékben.
- nagyon alacsony nedvszívóképességű bevonat.
- jó hegeszthetőség, magas röntgenbiztonság.

### TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE ( irányérték súly %-ban)

| C    | Mn  | Si   | Cr   | Ni  | Mo   |
|------|-----|------|------|-----|------|
| 0.04 | 1.5 | 0.25 | 0.35 | 2.2 | 0.45 |

### TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányért.)

|           | Rm[MPa] | Rp0.2[MPa] | A5[%] | Av[ISO - V]   |
|-----------|---------|------------|-------|---------------|
| 620 °C/1h | 800     | 700        | 20    | 29 J : -40 °C |

### ALAPANYAGOK:

- finomszemcsés szerkezeti acélok DIN 17102 TStE 460, 500, WStE 460, 500
- nemesíthető finomszemcsés acélok DIN 17102 StE 620, 690
- csőacélok DIN 17172 StE 480. 7 TM

Elektróda szárítása: 350°C/1 óra