

# OVERCORD

Obalená elektróda pre nelegované a nízko legované ocele  
Covered electrode for welding unalloyed and low alloy steels  
Elektroda otulona do spawania stali niestopowych i niskostopowych



## Rutil-celulózový obal, Rutile-cellulosic covering, Otulina rutylovo-celulozowa

Standards:	DIN EN 499	E 38 0 RC 11
	DIN 1913	E 43 22 R (C) 3
	AWS/ASME SFA-5.1	E6013

### SK Vlastnosti a použitie:

Univerzálna elektróda pre montáž, dielenské a opravárenské zváranie. Vhodná pre zváranie v polohe zhora. Dobrá zmáčavosť. Vhodná pre bodovanie. Určená pre pozinkované a zoxidované diely. Pri montážnych prácach je možné zvärať s nezmenenou hodnotou prúdu vo všetkých polohách. Hladké, ľahko konkávne zvary s bezvrubovým prechodom do základného materiálu. Troska čiastočne samo odstrániteľná.

### GB Applications and properties:

General-purpose electrode for structural steelwork, workshop and maintenance welding, specially suited for vertical-down welding and tack-welds. Good gap bridging. Can be used on galvanized, primer painted and slightly rusted parts. In assembly welding, electrode can be used with the same current setting in all positions. Slag in most cases self-releasing.

### POL Zastosowania i własności:

Uniwersalna elektroda do spawania konstrukcji stalowych, spawania w warunkach warsztatowych i remontowych, szczególnie przydatna do spawania pionowo w dół oraz do szczępania. Dobra do spawania części o znacznym odstępie łączonych krawędzi. Może być używana do spawania części ocynkowanych, pokrytych podkładem malarskim lub lekko skorodowanych. Przy spawaniu montażowym, elektrodę można stosować przy tym samym ustawieniu wartości prądu dla wszystkich pozycji.

### Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185 to S355	St 33 to St 52-3	S(P)275 to S(P)355	StE 285to StE 355

Approvals: DB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS, TÜV, TÜV Austria

### Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

### Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥ 380	470–600	≥ 22	≥60

AW = as welded

Redrying: Generally not required. If required, redry 1 hr. at 100–110 °C.

### Amperage [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60–85	90–130	140–180	180–240

### Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	350	275	4,5	825	13,4
3,2	350	160	4,5	480	13,4
4,0	350	105	4,5	315	13,5
5,0	350	70	4,7	210	14,2

### Type of current/Polarity/Welding positions:

