

BASOWELD S

Elektrody [MMA]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

| KLASYFIKACJA: | DOPUSZCZENIA: | ZASTOSOWANIE: |
|--|---------------|--|
| EN ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H10 DIN 1913 : E 51 43 B (R) 10 AWS A-5.1 : E 7016 | UDT | Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Przemysł stoczniowy |

- Spawalność elektrody rutyłowej własności mechaniczne elektrody zasadowej.
- Wszechstronna elektroda podwójnie otulona – „2 w 1”.
- Polecana do spawania rurociągów i konstrukcji stalowych.
- Charakteryzuje się łatwością w spawaniu, dając gładką i czystą spoinę.
- Podwójne otulenie daje stabilny, skoncentrowany i bezpośredni łuk, co idealnie nadaje się do przetopów oraz spawania w pozycjach przymusowych.
- Łatwa kontrola jeziora spawalniczego.
- Wysoka zwilżalność na niskich parametrach prądowych.
- Podwójne otulenie uodparnia na powstanie zjawiska ugięcia łuku.
- Wysoka jakość spoiny w badaniach ultradźwiękowych oraz rentgenowskich.
- Szczególnie polecana do wykonywania przetopów na rurach. Nie wymaga rozprowadzania na boki.
- Uzyskiwany przetop jest gładki, z samoistnie odchodzącym żużlem.
- Doskonała do odbudowania zniszczonych, wytartych fragmentów elementów szczególnie w pozycjach przymusowych.
- Bardzo łatwe łączenie elementów gdy dystans między nimi jest wyjątkowo duży.
- Bezproblemowe wykonywanie warstw graniowych na rurach w przypadku dużych "przesadzeń"
- Stosunkowo łatwe wykonywanie spoin w sytuacji gdy materiał jest skorodowany.

Zastosowanie

Bardzo łatwa obsługa sprawia, iż można wykonywać doskonałej jakości warstwy graniowe jak i perfekcyjne spoiny pachwinowe (wszelakiego rodzaju rurociągi, konstrukcje nośne, naprawy w różnych gałęziach przemysłu).

Materiał rodzimy

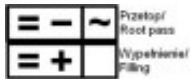

| W.Nr | DIN | EN/CEN |
|---------------------------------------|------------------------|--------------------|
| 1.0035 do 1.0570 | St 33 do St 52-3 | S185 do S355J2 |
| 1.0461 do 1.0562 | StE 255 do P355N | StE 255 do P355N |
| 1.0462 do 1.0565 | WStE 255 do WStE 355 | WStE 255 do P355NH |
| 1.0345 | St 35.8 | P235GH |
| 1.0425 | St 45-8 | P265GH |
| 1.0481 | 17Mn4 | P295GH |
| 1.0308 do 1.0581 | St 35 do St 52.4 | E235 do P355N |
| 1.0307 do 1.0582 | StE 210.7 do StE 360.7 | 1.037 do L360NB |
| 1.0440 | | S235JRS1 |
| 1.0472 | 21MnSi5 | 1.0472 |
| 1.0475 | | S235J2S1 GL-D |
| 1.0476 | | S235J4S, GL-E |
| 1.0416 do 1.0551 | C18D do S355JRC | C18D do S355JRC |
| Stale okrętowe A, B, D, AH32 do EH 36 | | |
| Stale niestopowe | | |

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Stale kotłowe | | |
| Rury | | |
| Stale drobnoziarniste | | |

Typowy skład chemiczny %

| | | |
|----------|-----------|-----------|
| C | Si | Mn |
| 0,06 | 0,55 | 0,75 |

Typowe parametry mechaniczne

| | |
|--|---|
| Granica plastyczności Re [N/mm²] | >420 |
| Wytrzymałość Rm [N/mm²] | 500-640 |
| Wydłużenie A5 [%] | >20 |
| Udarność Kv [J] | >47] (-20°C) / >47] (-30°C) / |
| Typ elektrody (otuliny) | zasadowo-rutylowa |
| Prąd spawania |  |
| Pozycje spawania |  |
| Suszenie | 380° / 1h lub 300 - 350°C / 2 h |
| Opis dodatkowy | Temperatura międzyściegowa maksymalnie 250[°C] |

Parametry spawania | pakowania

| ∅ | Długość [mm] | Prąd spawania [A] | Waga paczki [kg] | Waga kartonu [kg] | Ilość sztuk na 1kg (przybliżona) |
|-----|--------------|--|------------------|-------------------|----------------------------------|
| 2,0 | 300 / | 35-65 | 1,0 | 6,0 | |
| 2,5 | 350 / | 45-90 | 4,5 | 13,5 | 50 |
| 3,2 | 350 / 450 / | 75-140 | 4,3/5,5 | 12,9/16,5 | 30 |
| 4,0 | 350 / 450 / | 105-190 | 5,5 | 16,5 | 15 |
| 5,0 | 450 / | 125-240 | 5,5 | 16,5 | 9 |
| | | Wartości prądów spawania podane w tabeli, są wartościami orientacyjnymi. W praktyce, w zależności od gatunku spawanego materiału, jego grubości, warunków spawania jak i umiejętności spawacza, mogą się różnić od podanego zakresu. | | | |

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl

