

Klasyfikacja:

[°]EN 499: E 38 0 RC 11

PN-EN ISO 2560-A-E 38 0 RC 11

DIN 1913: E 43 22 R 2

AWS A-5.1: E 6013

Dopuszczenia:

UDT

Opis:

Popularna elektroda rutyłowa powszechnego zastosowania szczególnie w warunkach warsztatowych. Można nią spawać prądem przemiennym oraz stałym (+/-) do elektrody. Można nią spawać małymi transformatorami spawalniczymi na 230 V.

Materiał rodzimy:

EN:

Stale konstrukcyjne: S235–S275

Blachy kotłowe: P235–P275

Rury: P235–P295

Blachy okrętowe: A, B, D

Skład chemiczny (%):

C 0.08 Si 0.20 Mn 0.30

Parametry mechaniczne:

$R_{p0,2\%}$: > 380 N/mm²

R_m : 470 – 600 N/mm²

A_5 : > 20%

A_v : > 47 J (0°C)



Otulina: rutyłowa

Prąd spawania: AC ($U_0 < 50$ V), DC (+/-)

Suszenie: 110°C / 1 h

Parametry spawania			Pakowanie			*dane przybliżone
Ø mm	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*	
2,0	300	50 – 65	2,5	15	108	
2,5	350	50 – 75	5	20	59	
3,2	350 / 450	70 – 110	5 / 6	20 / 24	36 / 28	
4,0	350 / 450	110 – 160	5 / 6	20 / 24	18 / 21	
5,0	450	160 – 230	6	24	11	