

**Klasyfikacja:**

EN 499: E 42 0 RR 12

PN-EN ISO 2560-A-E 42 0 RR 12

DIN 1913: E 51 22 RR 6

AWS A-5.1: E 6013

**Dopuszczenia:**

UDT

**Opis:**

Grubootulona elektroda do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości w takich elementach jak konstrukcje, kotły w złączach pachwinowych oraz w pozycjach PA i PB. Nadaje się do prac profesjonalnych: w kombinacji z elektrodami zasadowymi. Charakteryzuje się dużą szybkością spawania, całkowitym brakiem odprysków i minimalnym wydzielaniem dymów spawalniczych. W spawach pachwinowych gwarantuje doskonale lico spoiny. Przy profilach cienkościennych zalecana jest biegunowość (-), natomiast przy grubych konstrukcjach biegunowość (+). Można nią spawać transformatorami spawalniczymi na 230 V.

**Materiał rodzimy:**

EN:

Stale konstrukcyjne: S235–S355

Blachy kotłowe: P235–P355

Rury: P235, P275, P295, P355

Blachy okrętowe: A, B, D

**Skład chemiczny (%):**

C 0.08 Si 0.50 Mn 0.60

**Parametry mechaniczne:**

$R_{p0,2\%}$ : > 420 N/mm<sup>2</sup>

$R_m$ : 500 – 640 N/mm<sup>2</sup>

$A_5$ : > 20%

$A_v$ : > 47 J (0°C)



**Otulina:** rutyłowa

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

**Suszenie:** 140°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 – 70	2,4	14,4	90	
2,5	350	55 – 85	4	16	51	
3,2	350	90 – 135	4	16	31	
4,0	450	130 – 170	5,5	22	15	
5,0	450	175 – 220	5,5	22	9	