

**Klasyfikacja:**

EN 499: E 42 0 RC 11

PN-EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 11

DIN 1913: E 51 22 RR(C) 6

AWS A-5.1: E 6013

**Dopuszczenia:**

UDT

**Opis:**

Grubootulona elektroda rutyloво-celulozowa używana przy pracach montażowych i remontowych (np. w przemyśle stoczniowym i budownictwie). Bardzo dobre własności spawalnicze we wszystkich pozycjach, także w pozycjach przymusowych, szczególnie w spawaniu rur. Charakteryzuje się dobrą spawalnością przy spawaniu zanieczyszczonego materiału, takiego jak rdza, farba i inne zatłuszczenia. Polecana szczególnie do spawania blach ocynkowanych.

**Materiał rodzimy:**

EN:

Stale konstrukcyjne: S235–S355

Blachy kotłowe: P235–P355

Rury: P235, P275, P295, P355

Blachy okrętowe: A, B, D

Blachy ocynkowane

**Skład chemiczny (%):**

C 0.08 Si 0.40 Mn 0.60

**Parametry mechaniczne:**

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

Rm: 500 – 640 N/mm<sup>2</sup>

A<sub>5</sub>: > 20%

A<sub>V</sub>: > 47 J (0°C)



**Otulina:** rutyloво-celulozowa

**Prąd spawania:** AC (U<sub>0</sub> < 50 V), DC (-/+)

**Suszenie:** 140°C / 1 h

Parametry spawania			Pakowanie		
Ø mm	długość mm	prąd A	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość szt./1kg*
2,0	300	30 – 50	2,1	12,6	90
2,5	350	55 – 85	4	16	51
3,2	350	90 – 135	4	16	31
4,0	350	130 – 170	4	16	20
5,0	450	175 – 220	5,5	22	9

\*dane przybliżone