

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 rutyłowa o szerokim zastosowaniu do prac montażowych o bardzo dobrych właściwościach spawalniczych. Charakteryzuje się świetnym zajarzaniem pierwszym i ponownym, małym rozpryskiem, łatwo odchodzącym żużlem. Szczególnie polecana do wykonywania spoin pachwinowych i spawania kotłów grzewczych. Można nią spawać na małych transformatorach spawalniczych 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 0.45 Mn 0.60

Parametry mechaniczne: $R_{p0,2\%} > 420 \text{ N/mm}^2$ $R_m: 500 - 640 \text{ N/mm}^2$ $A_5 > 20\%$ $A_v > 47 \text{ J (0}^\circ\text{C)}$ **Otulina:** rutyłowa**Prąd spawania:** AC ($U_0 < 50 \text{ V}$), 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	50 – 70	2,4	14,4	88
2,5	350	65 – 90	4,3	17,2	47
3,2	350	100 – 140	4,1	16,4	32
4,0	450	140 – 180	5,5	22	14
5,0	450	190 – 240	5,5	22	

*dane przybliżone