

**Klasyfikacja:**

\*EN 499: E 38 2 RA 12

PN-EN ISO 2560-A-E 38 2 RA 12

DIN 1913: E 43 33 AR 7

AWS A-5.1: E 6020

**Dopuszczenia:**

UDT

**Opis:**

Elektroda grubootulona o podwyższonej wydajności do spawania stali o wytrzymałości do 600 MPa. Duża szybkość i głębokie wtopienie podczas spawania w pozycji poziomej i kątowej - szczególnie PA i PB. Mały rozprysk, wysoka wtapialność w spawaniu spoin kątowych. Elektroda doskonała do usuwania błędów w odlewach żeliwnych z pozostałościami piasku, który wytapia - zalecana pozycja PG. Dodatkowo odporna na bardzo duże obciążenia prądowe w czasie spawania, jak i żłobienia. Przy spawaniu z elektrodą pod bardzo małym kątem do powierzchni blach, powstały żużel jest łatwy do usuwania. Polecana do wykonywania warstwy wypełniającej i lica przy spawaniu stali w gat. 18G2A. Polecana do spawania zbiorników, kotłów rurociągów i konstrukcji stalowych.

**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 0.60

**Parametry mechaniczne:**Rp<sub>0,2%</sub>: > 380 N/mm<sup>2</sup>Rm: 470 – 600 N/mm<sup>2</sup>A<sub>5</sub>: > 20%A<sub>v</sub>: > 47 J (-20°C)**Otulina:** rutylowo-kwaśna**Prąd spawania:** AC, 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*	
2,5	300	70 – 90	5	20	48	
3,2	450	90 – 160	6	24	22	
4,0	450	130 – 220	6	24	15	
5,0	450	180 – 300	5,4	21,6	9	