

Opis:

Gruboootulona elektroda rutylowo - kwaśna do spawania konstrukcji ze stali niskowęglowych obciążonych statycznie i dynamicznie (konstrukcje stalowe, budowlane, instalacje przemysłowe itp.).

Dopuszczenia:

CE EN 13479
PRS 2
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,07	0,10	0,40

Otulina:

rutylowo- kwaśna

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:

= (+)

Pozycje spawania:



C

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	440 - 570	>355	>22	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
3,2	450	90 - 130	32	94	79	0,53	42	1,10
4,0	450	130 - 200	31	98	74	0,54	29	1,66
5,0	450	180 - 240	31	105	92	0,57	17	2,29
6,0	450	230 - 280	32	101	109	0,56	12	2,73