

Opis:

Sredniootulona elektroda o otulinie rutowej z dodatkiem celulozy o bardzo dobrych własnościach spawalniczych. Umożliwia spawanie prądem przemiennym przy napięciu biegu jałowego transformatora nawet poniżej 50 V (ok. 44 V). Stosowana jest do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne. Elektroda zalecana jest do prac montażowych.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 10.058.04
TÜV 07083
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,30	0,50

Otulina:

rutowa

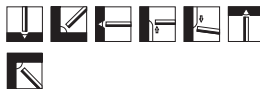
Suszenie:

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	470 - 600	>380	>20	>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)
2,5	350	50 - 80	19	98	65	0,67	86	0,60
3,2	350	80 - 130	20	95	62	0,61	56	1,05
4,0	350	120 - 180	21	92	65	0,62	38	1,41