

### Opis:

Gruboootulona elektroda z dodatkiem proszku żelaza do spawania konstrukcji stalowych obciążonych statycznie i dynamicznie (konstrukcje okrętowe, maszyny budowlane, tabor kolejowy).

### Dopuszczenia:

ABS	3
CE	EN 13479
DB	10.058.01
DNV	3
GL	3
PRS	3
TÜV	06770
UDT	

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,15	0,60

### Otulina:

rutyłowa

### Suszenie:

100 - 120°C/1h

### Prąd spawania:

= (+)

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C -20
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	60 - 110	29	91	52	0,50	93	0,74
3,2	450	90 - 150	28	104	70	0,53	38	1,36
4,0	450	130 - 190	29	105	84	0,56	25	1,72
5,0	450	180 - 250	29	101	105	0,56	16	2,11