

Opis:

Wysokowydajna elektroda do wykonywania spoin pachwinowych. Zalecana do blach średniej i dużej grubości. Pozwala uzyskać gładkie przejście pomiędzy spoiną a materiałem rodzimym oraz łatwe usuwanie żużla.

Dopuszczenia:

CE EN 13 479

DB 10.039.13

TÜV 01031

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,10	0,60	0,55

Otulina:

rutylowa

Typ stopu:

C-Mn

Prąd spawania:

= (+)

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

R _{eL} MPa	R _m MPa	A ₄ - A ₅ %	KV (J)/°C 0
490	560	26	55

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	85 - 125	27	165	43	0,64	53	1,6
3,2	450	130 - 175	30	165	68	0,66	23	2,4
4,0	450	150 - 240	33	165	70	0,66	15	3,3
5,0	480	210 - 350	35	165	71	0,66	10	5,1