

Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach; zalecana do łączenia elementów o małej i średniej grubości oraz brzegów o dużym odstępie; zapewnia gładkie lico przy łatwo usuwalnym żużlu; zalecana do małych spawarek transformatorowych.

Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	2
ABS	2	LR	2m NR
BV	2	RS	2
DB	10.039.05	TÜV	00623

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,40

Otulina:

rutylowo - celulozowa

Suszenie:

brak lub 100 - 120°C/1h

Prąd spawania:



Napięcie biegu jał.: > 50 V

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	+20	510	400	28	70

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	50 - 70	25	93	38	0,56	172	0,60
2,5	350	60 - 100	22	95	50	0,65	86	0,80
3,2	350	80 - 150	22	95	57	0,65	53	1,30
4,0	350	100 - 200	22	95	65	0,60	39	1,60
5,0	350	150 - 290	24	90	87	0,60	24	2,30