

# RUTWELD 12

Elektrody MMA [SMAW]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11 DIN 1913 : E 43 22 R(C)3 AWS A-5.1 : E 6012/E 6013	UDT	Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Agrotechnika Rzemiosło i hobby

Średniootulona elektroda rutyloво-celulozowa polecana do spawania we wszystkich pozycjach o przeznaczeniu montażowym i warsztatowym. Doskonale zajarza pierwotnie i wtórnie. Ze względu na dużą koncentrację łuku elektrycznego można ją stosować do spawania warstw przetopowych w spawaniu rur. Charakteryzuje się między innymi elastycznym, stabilnym łukiem elektrycznym i dużą łatwością w operowaniu w pozycjach przymusowych, dzięki czemu spawanie tą elektrodą nie wymaga dużego doświadczenia spawalniczego. Można nią spawać małymi transformatorami spawalniczymi na 230 V. Dobrze sobie radzi z zanieczyszczoną powierzchnią.

## Zastosowanie

Pojemniki i zbiorniki metalowe, lekkie konstrukcje, małe maszyny i urządzenia oraz narzędzia stalowe.

## Materiał rodzimy

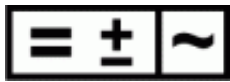

	EN
Stale konstrukcyjne:	S235-S275
Blachy kotłowe:	P235GH-P275GH
Rury:	P235-P295
Blachy okrętowe:	A, B, D

## Skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

## Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm <sup>2</sup> ]	>380
Wytrzymałość Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	470-600
Wydłużenie A5 [%]	>20
Udarność Av [J]	>47J (0°C) /
Typ elektrody (otuliny)	rutyloво-celulozowa

<b>Prąd spawania</b>	 $U_0 < 50V$
<b>Pozycje spawania</b>	
<b>Suszenie</b>	110°C / 1h

### Parametry spawania | pakowania

∅	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]
1,6	250	30-50	2,0	12,0
2,0	300	50-70	2,5	15,0
2,5	350	55-85	5,0	20,0
3,2	350	90-140	5,0	20,0
4,0	350 450	130-180	5,0/6,0	20,0/24,0
5,0	450	180-230	6,0	24,0

