

RUTWELD Z

Elektrody MMA [SMAW]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11 DIN 1913 : E 51 22 RR(C) 6 AWS A-5.1 : E 6013	UDT	Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy Agrotechnika Rzemiosło i hobby

Grubootulona elektroda rutyloво-celulozowa używana przy pracach montażowych i remontowych (np. w przemyśle stoczniowym i budownictwie). Bardzo dobre własności spawalnicze, także w pozycjach przymusowych, szczególnie w spawaniu rur. Charakteryzuje się dobrą spawalnością przy spawaniu zanieczyszczonego materiału, takiego jak rdza, farba i inne zatłuszczenia. Polecana szczególnie do spawania blach ocynkowanych. Bardzo dobre wtopienie, tworzy płaską spoinę o gładkim licu.

Zastosowanie

Spawanie blach i profili ocynkowanych, pojemniki i zbiorniki metalowe, lekkie konstrukcje, małe maszyny i urządzenia oraz narzędzia stalowe.

Materiał rodzimy



	EN
Stale konstrukcyjne:	S235-S355
Blachy kotłowe:	P235GH-P355GH
Rury:	P235, P275, P295, P355
Blachy okrętowe:	A, B, D
Blachy ocynkowane	

Skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,08	0,40	0,60

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>420
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	500-640
Wydłużenie A5 [%]	>20

Udarność Av [J]	>47J (0°C) /
Typ elektrody (otuliny)	rutylowo-celulozowa
Prąd spawania	 U₀ < 50V
Pozycje spawania	
Suszenie	140°C / 1h
Uwagi	Spawanie w pozycji PG możliwe jest tylko dla elektrod Φ 2,5 i 3,2 mm.

Parametry spawania | pakowania

\emptyset	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]	Ilość sztuk na 1kg (przybliżona)
2,0	300	30-50	2,1	12,6	90
2,5	350	55-85	4,0	16,0	51
3,2	350	90-135	4,0	16,0	31
4,0	350	130-170	4,0	16,0	20
5,0	450	175-220	5,5	22,0	9