



OK 46.00

SFA/AWS A 5.1: E6013
EN ISO 2560 - A: E 38 0 RC 1 1

Použitie:

Univerzálna rutilová elektróda, ľahko ovládateľná vo všetkých polohách s dobrou odstrániteľnosťou trosky. Najmä na zváranie tenkých plechov z konštrukčných nelegovaných ocelí, napr. P235/S235 až P355/S355 a i. Je vhodná aj na stehovanie a prekleňovacie zvary. Použiteľná aj na zváranie pozinkovaných plechov.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479
GL 2
ABS 2
LR 2
BV 2
RS 2
DB 10.039.05
TÜV 00623
DNV 2
Ďalšie: GOST-R

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

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

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						0	-20
ISO	TZ 0	+20	510	400	28	70	35

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (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

Obal: rutilový

Teplota presušania: 100 - 120°C/1h

Zvárací prúd: 

Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania: 

