OK 46.16

SFA/AWS A 5.1: E7014
EN ISO 2560 - A: E 38 0 RC 1 1

Použitie:
Rutilová elektróda na koreňové a montážne zvary, na stehovanie aj na lodné plechy. Je určená pre všetky polohy zvárania, na všetky druhy konštrukčných nelegovaných ocelí príslušnej pevnostnej triedy, napr. P235/S235 až P355/S355 a i.

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
GL	2
ABS	2
LR	2
BV	2
RS	2
DB	10.039.37
TÜV	02528
DNV	2

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

Obal: rutilový

Teplota presúšania: 100 - 120°C/1h

Zvárací prúd: ~ =(±)

Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania:

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Tepl. skúš. °C	R_m MPa	R_{eL} MPa	A_5 %	KV (J)/°C +20	0	-20
ISO	TZ 0	+20	505	440	28	75	70	40

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	24	94	40	0,57	167	0,54
2,5	350	60 - 100	25	99	49	0,60	86	0,90
3,2	350	80 - 150	23	100	59	0,58	52	1,30