

### Opis:

Wysokowydajna elektroda do wykonywania głównie spoin pachwinowych. Szczególnie odpowiednia do spawania grubych blach. Zapewnia dobry wygląd łoża oraz łatwe usuwanie żużla. Dostępna w wersji Fematic - do spawania grawitacyjnego.

### Dopuszczenia:

CE	EN 13479	DNV	2
ABS	2	GL	2 Y
BV	2	LR	2, 2 Y
DB	10.039.28	TÜV	00634
PRS	2		

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,70

### Otulina:

rutylowa

### Suszenie:

250°C/2h

### Prąd spawania:

= (±)

### Napięcie biegu jał:

50 V

### Pozycje spawania:



C

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						+20	0
ISO	TZ 0	+20	550	450	26		50

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)
3,2	450	130 - 170	28	180	69	0,68	21,0	2,50
4,0	450	180 - 230	30	180	69	0,68	13,5	3,80
5,0	450	250 - 340	30	180	68	0,67	9,1	5,80
6,0	450	300 - 430	35	176	79	0,68	6,4	7,1