

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Zasadowa elektroda wykonana w technologii podwójnej otuliny przeznaczona do spawania szyn kolejowych na podkładce miedzianej. Ciągłe spawanie szyn kolejowych tą elektrodą, jest możliwe bez usuwania żużła spawalniczego. Elektroda BOR SP6 produkowana jest jedynie w długości 550 mm.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 46 6 B 34 H10
EN	499: E 46 6 B 34 H10

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•



MMA

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.8	0.7	≤ 0.025	≤ 0.015

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 460	530-680	≥ 24	≥ 160	≥ 60

### Materiały

Do napawania stali stosowanych przy wytwarzaniu szyn kolejowych o Rm do 1080 N/mm<sup>2</sup>

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu. HD ≤ 10: Suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



PA

PB