

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Rutylowo-zasadowa elektroda otulona szczególnie zalecana do spawania warstw przetopowych, wypełniania i spawania spoin poddawanych badaniom rentgenowskim (RT) podczas produkcji rur, kotłów i zbiorników.

Prąd spawania może zostać zmniejszony względem innych elektrod zachowując stabilność łuku elektrycznego. Świetna przy spawaniu spoin szczepnych, przy dużym odstępie łączonych krawędzi, dla niedoświadczonych i początkujących spawaczy.

Dzięki niskiej zawartości krzemu Si w stopiwie, spawane elementy nadają się do późniejszego ocynkowania lub emaliowania.

MMA

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 38 2 RB 12
EN	499: E 38 2 RB 12
AWS	A5.1: E 6013

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	3
BV	3
DB	●
DNV	3
GL	3
LRS	3m
TÜV	●

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.2

CE

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 380	470-600	≥ 22	≥ 80	≥ 47

Materiały

S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280; L210 - L360

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu. Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: 100-110°C przez 1 godzinę.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-

