

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Wysokowydajna, grubootulona, rutyłowa, elektroda o uzysku ok. 160% przeznaczona do spawania spoin doczołowych oraz pachwinowych.

Dzięki dużej wydajności szczególnie polecana do spawania grubych elementów ze stali konstrukcyjnych oraz wykonywania długich spoin w pozycji PA lub PB.

Mała ilość odprysków, gładkie, wolne od niezgodności i lekko wklęsłe lico spoiny, brak podtopień, łatwo usuwalny żużel. Bardzo ważną cechą tej elektrody jest łatwość zajarzenia łuku, zarówno w fazie początkowej spawania, jak i podczas powtórnego zajarzenia. Dla zastosowań wymagających większych udarności stopiwa zalecamy zastosowanie elektrody FEBAMATIC160S będącej w ofercie Air Liquide Welding – prosimy o kontakt w przypadku zainteresowania.

### Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 73
EN	499: E 42 0 RR 73
AWS	A5.1: E 7024

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	2
BV	2Y
DB	●
DNV	2
GL	2
LRS	2m
TÜV	●
RINA	2



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.08	0.9	0.45

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	0 °C
Bez obróbki cieplnej	≥420	510-610	≥ 22	≥ 60	≥ 47

### Materiały

S(P)235 - S(P)425; GP240; GP280

### Przechowywanie

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

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC-

