

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

MMA

Średniootulona elektroda rutyłowa o bardzo dobrych własnościach spawalniczych i wszechstronnym zastosowaniu. Wyjątkowa łatwość stosowania sprawia, że jest znakomita dla niedoświadczonych i mniej wykwalifikowanych spawaczy. Elektrode cechuje łatwość zajarzania łuku, zarówno w fazie początkowej spawania, jak i podczas powtórnego zajarzenia, stabilny łuk elektryczny, mała ilość odprysków oraz łatwo odchodzący żużel. Spoiny są gładkie i czyste, z łagodnym przejściem do materiału spawanego, bez podtopień.

Elektroda nadaje się do spawania urządzeniami transformatorowymi, należy jednak zwrócić uwagę na zwiększony prąd spawania tymi elektrodami o średnicy od 3,2 do 6,0 mm.

Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12
EN	499: E 42 0 RR 12
AWS	A5.1: E 6013

Dopuszczenia

Oznaczenie

ABS	2 (P)
BV	2
DB	•
DNV	2
GL	2Y
LRS	2m
TÜV	•

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-10 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 60	≥ 47

Materiały

S(P)235 - S(P)355; 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-

