

## Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Średniootulona elektroda rutyloво-celulozowa o wszechstronnym zastosowaniu do spawania konstrukcji stalowych i remontów. Sprawdza się podczas spawania we wszystkich pozycjach.

Zapewnia gładkie i lekko wklęsłe lico spoiny, brak podtopień, praktycznie samoodchodzący od lica żużel.

Bardzo ważną cechą tej elektrody jest łatwość zajarzenia łuku, zarówno w fazie początkowej spawania, jak i podczas powtórnego zajarzenia. W porównaniu do elektrody OVERCORD łuk elektryczny tej elektrody jest bardziej miękki.

OVERCORD Z umożliwia spawanie elementów galwanizowanych, zabezpieczonych podkładem ochronnym lub lekko skorodowanych.

Elektrodą nadaje się do spawania małymi urządzeniami transformatorowymi.

Klasyfikacja	
EN ISO	2560-A: E 38 0 RC 11
EN	499: E 38 0 RC 11
AWS	A5.1: E 6013

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	2
BV	2
DB	●
DNV	2
GL	2
LRS	2
TÜV	●



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

### 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	≥ 380	470-600	≥ 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-

