

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Średniootulona elektroda rutylo-celulozowa o wszechstronnym zastosowaniu do spawania konstrukcji stalowych, zarówno w przemyśle ciężkim, jak i podczas prac warsztatowych.

Doskonale sprawdza się podczas spawania we wszystkich pozycjach, szczególnie w pozycji z góry na dół, może być stosowana z takimi samymi prądami spawania dla wszystkich pozycji.

Zapewnia gładkie 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.

Silny i skoncentrowany łuk elektryczny tej elektrody umożliwia spawanie elementów galwanizowanych, zabezpieczonych podkładem ochronnym lub lekko skorodowanych.

Elektroda 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	1 (P)
BV	1
DB	●
DNV	1
GL	1
LRS	1m
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

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	≥ 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-

