

Elektrody otulone Stale niestopowe i niskostopowe

Uniwersalna, średniootulona elektroda rutyłowa ogólnego zastosowania. Szczególnie przydatna do prac montażowych w przemyśle maszynowym i okrętowym, przy spawaniu kotłów i zbiorników, jak również w warunkach warsztatowych i remontowych.

Przeznaczona do spawania konstrukcji ze stali niestopowych i niskostopowych.

Klasyfikacja

EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12
EN	499: E 38 0 R 12
AWS	A5.1: E 6013

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S
0.05-0.11	0.4-0.7	0.2-0.4	≤0.03	≤0.02

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie	Udarność ISO - V (J)
				0 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 430	490-550	≥ 24	≥ 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-

