

OVERCORD E

Elektroda rutyłowa

Normy:	EN 499:	E 38 0 R 11
	ISO 2560:	E 43 2 R 12
	DIN 1913:	E 43 22 R 3
	AWS A-5.1:	E 6013

Zastosowanie / Właściwości: Niezawodna elektroda rutyłowa ogólnego zastosowania, do spawania we wszystkich pozycjach, zwłaszcza z góry na dół. Szczególnie przydatna do prac montażowych w przemyśle maszynowym i okrętowym. Zalecana do łączenia elementów o małej i średniej grubości oraz brzegów o dużym odstępnie. Zapewnia gładkie i lekko wklęsłe lico spoiny przy łatwo usuwalnym zużlu. Przeznaczona do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych. Bardzo ważną cechą tej elektrody jest łatwość zajarzania łuku, tak w fazie początkowej spawania, jak i powtórnie.

Materiały:

Stale niestopowe konstrukcyjne	St 33 do St 46-3 St0S, St1S, St2S, St3S, St3SX, St3SY, St4S, 08X, 08Y, 10X, 10Y	DIN 17 100 PN
Stale kotłowe	H I, H II, 17 Mn 4 St36K, St41K, St44K, do St 52.4	DIN 17 155 PN
Stale rurowe	St 35.8 do 17 Mn 4 StE 210.7 do StE 360.7 włącznie z odpowiednimi gatunkami TM K10, K18, R, R35, R45, 19G2	DIN 1629 DIN 17 175 DIN 17 172
Drobnoziarniste stale konstrukcyjne	StE 255 do StE 355 WStE 255 do WStE 355	PN DIN 17 102
Stale okrętowe	09G2, 10G2, 15GA, 18G2	PN
Staliwo	A, B GS-38 do GS-52	DIN 1681

Dopuszczenia:

Analiza stopiwa % (wartości typowe):

C	Si	Mn	S	P
0,08	0,40	0,70	max 0,04	max 0,04

Właściwości mechaniczne stopiwa:

(Wartości pojedyncze są wartościami typowymi)

R _e N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %	+20°C	KV (J) 0°C	-10°C
min. 430	480-550	min. 22	min. 60	min.47	min. 28

Suszenie: ogólnie nie wymagane, w przypadku konieczności 1 godzina przy 100 - 110°C.

Średnica mm	Długość mm	Szt./pud.	Masa pud., kg	Szt./karton	Masa kartonu kg	Prąd spawania A
2,0	300	387	4,0	1161	12,0	50 - 90
2,5	350	235	4,5	705	13,5	70 - 100
3,25	350	146	4,5	438	13,5	100 - 120
4,0	350	98	4,5	294	13,5	130 - 150
5,0	350		6,5			180 - 240

Prąd spawania i biegunowość: stały (-) do elektrody lub zmienny (napięcie biegu jałowego powyżej 50 V)

Pozycje spawania: wszystkie

Uzysk: ok. 85%