SUPERCITO E

Elektroda zasadowa

Normy:	EN 499:	E 42 4 B 42 H10
	ISO 2560:	E 51 5 B 120 20 H10
	DIN 1913:	E 51 55 B 10 120
	AWS A-5.1	E 7018

Zastosowanie / Właściwości: Grubootulona elektroda zasadowa, przeznaczona do spawania konstrukcji obciążonych statycznie i dynamicznie. Stosowania w przemyśle budowlanym, do spawania zbiorników, kotłów, taboru kolejowego, konstrukcji mostowych oraz w przemyśle okrętowym. Zalecana szczególnie do spawania konstrukcji pracujących w temperaturze do –40℃.
Charakteryzuje się stabilnym łukiem, co sprawia, że stapia się bez odprysków. Żużel usuwa się bardzo łatwo. Stopiwo charakteryzuje się niską zawartością wodoru dyfundującego.

Materiały:

Stale niestopowe konstrukcyjne	St 33 do St 52-3	DIN 17 100
Stale kotłowe	H I, H II, 15 Mo 3	DIN 17 155
Stale rurowe	do St 52.4	DIN 1629
	St 35.8 do 17 Mn 4	DIN 17 175
	StE 210.7 do StE 360.7	DIN 17 172
	włącznie z odpowiednimi gatunkami TM	
Drobnoziarniste stale konstrukcyjne	StE 255 do StE 355	DIN 17 102
	WStE 255 do WStE 355	
Stale okrętowe	A, B, D, E	
Staliwo	GS-38 do GS-52	DIN 1681

Dopuszczenia: BV, DNV, LR, GL

Analiza stopiwa % (wartości typowe):

C	Si	Mn	S	P
0,05-0,10	0,25-0,80	0,50-1,10	max 0,04	max 0,04

Własności mechaniczne stopiwa:
(Wartości pojedyncze są wartościami typowymi)

R_e N/mm^2	R_m N/mm^2	A_5 %	KV (J) +20°C	0℃	-20℃	-30℃	-40℃
min. 410	min. 510	min. 24	min. 140	min.100	min. 80	min. 47	min. 47

Suszenie: wymagane 1,5 godziny przy 300 - 350°C, bezpośrednio przed użyciem.

Średnica mm	Długość mm	Masa pud., kg	Ilość szt. /pud.	Masa kart. kg	Prąd spawania A
2,5	350	4,5	201	13,5	65 - 90
3,2	450	6,0	132	18,0	120 - 140
4,0	450	6,0	92	18,0	160 - 190
5,0	450	6,0	61	18,0	210 - 230

Prąd spawania i biegunowość: stały (+) do elektrody, napięcie biegu jałowego min 70V

Pozycje spawania: wszystkie z wyjątkiem pionowej z góry w dół

Uzysk: ok. 116%