



Обозначение по стандарти:

БДС 5517-77: Е 46  
EN 499-94: Е 38 0 RR 12

DIN 1913-84: Е 43 22 RR6  
AWS A 5.1: Е 6013

Предназначение:

Дебелообмазан рутилов електрод за заваряване на нисколегирани и нисковъглеродни стомани. Електродът е с много добри заваръчно-технологични свойства, осигурява лесно и самостоятелно отделяне на шлаката. Използва се за заваряване на повдигателни съоразения, съдове под налягане и тръбопроводи. Удовлетворява широк диапазон заваръчни работи, изпълнявани от масовия потребител. Сертифициран като заваръчен материал 2-ра категория пред БКР, LR, GL, PMPC.

Заварявани материали:

Стомани нелегирани строителни с общо предназначение:

по БДС 2592-71: Б Cr0, Б Cr1, Б Cr2, Б Cr3, В Cr2, В Cr3  
по EN 10025-93: S 185 S 235 JR S 235 JRG1 S 235 JRG2 S 235 J0 S 275 JR S 275 J0  
W№: 1.0035 1.0037 1.0036 1.0038 1.0114 1.0044 1.0143  
по DIN 17100 : St 33 St 37-2 USt 37-2 RSt 37-2 St 37-3 St 44-2 St 44-3

Тръби стоманени:

по БДС 5785-83: 05 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 15 кп, 15 пс, 20 кп  
по EN : -  
W№: 1.0308 до 1.0581  
по DIN 1629 : St 35 до St 52,4

Тръби стоманени топлоустойчиви:

по БДС 6609-73: 12 к, 18 к  
по EN : -  
W№: 1.0305 1.0405  
по DIN 17175-79: St 35.8 St 45.8

Тръби стоманени дребнозърнести:

по БДС 4880-89: 08 ГБ  
по EN 10208-2-96: - L 245 NB L 290 NB  
W№: 1.0307 1.0457 1.0484  
по DIN 17172 : StE 210.7 StE 240.7 StE 290.7  
ANSI/ API 5L: A B X42

Стомана листов за котлостроено:

по БДС 5930-76: 1 кпК, 12 К, 16 К, 18 К  
по EN 10028-93: P 235 GH P 265 GH  
W№: 1.0345 1.0425  
по DIN 17155-83: H I H II

Стомана въглеродна качествена конструкционна:

по БДС 5785-83: Ст 05 до Ст 25  
по EN : -  
W№: 1.0301 1.0401 1.0453 1.0402 1.0460  
по DIN 17200: C 10 и Cк 10 C 15 и Cк 15 C 16.8 C 22 и Cк 22 C 22.8

Стомана корабостроителна:

по БДС 9801-84 и БКР: DNV, GL, LR, PMPC и категория А, В, D

Отливки стоманени:

по БДС 3492-86: 15 Л, 25 Л  
по EN : -  
W№: 1.0420 1.0446  
по DIN 1681-85: GS - 38 GS - 45

Типичен хим. състав на метала на шва %:

C	Si	Mn	S	P
≤ 0,12	0,2 ÷ 0,4	0,3 ÷ 0,6	≤ 0,030	≤ 0,035

Механчни показатели на метала на шва:

Граница на провлачване:  $ReH [N/mm^2] \geq 380$   
Якост на опън:  $R_m [N/mm^2] 470 \div 600$   
Относително удължение:  $A_5 [%] \geq 20$   
Работа на удар:  $A_v [J] 0^\circ C \geq 47$

Типично:  
410  $[N/mm^2]$   
500  $[N/mm^2]$   
22 [%]  
70 [J]

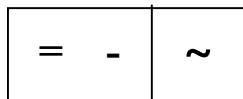
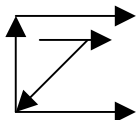
Заваръчен ток и полярност:

Ø [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00
I [A]	50 - 60	60 - 90	90 - 140	140 - 190	190 - 240	240 - 260

Променлив постоянен (-)

Размер, маса, опаковка:

Диаметър [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00
Дължина [mm]	250	350	350	450	450	450
Тегло на кутия [kg]	3,6	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Тегло на кашон [kg]	18	25	25	30	30	30
Брой електроди в кутия	371	250	142	88	60	44



**ВНИМАНИЕ !** Преди употреба подсуши 1 час при 150° C  
\* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното – по договореност!