



ЕЛЕКТРОДИ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ НА НЕЛЕГИРАНИ НИСКОВЪГЛЕРОДНИ СТОМАНИ



ВЕЖЕН

Дебелообмазан рутитов електрод за заваряване на нисковъглеродни и нисколегирани стомани. Електродът е с добри заваръчно-технологични свойства и осигурява лесно и самостоятелно отделяне на шлаката. Подходящ за заваряване на повдигателни съоръжения, съдове под налягане и тръбопроводи.

SFA/AWS A 5.1
EN ISO 2560-A

E 6013
E 38 0 RR 12

Класификация, сертификация:

BRS 2
RS 2
CE EN 13479
GL 2
LR 2
VdTVV 10651

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C 0,08
Si 0,25
Mn 0,40

Заваръчен ток:  = 

Напрежение на празен ход: min. 50 V

Изсушаване: 150 °C/1h



Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

тест	състояние	R _{el} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	°C / KV (J)
ISO	TZ0	410	500	22	0 / 70

TZ0 - без допълнителна топлинна обработка

Параметри на заваряването:

Ø d x l (mm)	Ток (A)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)
2,0 x 250	50 - 60	0,54	192	0,53	38	26
2,5 x 350	60 - 90	0,54	92	0,76	49	26
3,2 x 350	90 - 140	0,58	52	1,23	59	26
4,0 x 450	140 - 190	0,65	21	2,20	90	29
5,0 x 450	190 - 240	0,56	17	2,21	118	29
6,0 x 450	240 - 260	0,52	15	2,60	132	29