

ВЕЖЕН

Дебелообмазан рутилов 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
VdTUV 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	TZO	410	500	22	0 / 70

TZO - 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

ВЕЖЕН - S

Дебелообмазан рутилов електрод за заваряване на нисковъглеродни и нисколегирани стомани. Лесен за употреба, с леко отделяне на шлаката, което дава възможност за постигане на добри резултати дори и от неопитни заварчици. Подходящ за заваряване на детайли, където се изисква добро формиране на шева и ниско ниво на пръските.

SFA/AWS A 5.1
EN ISO 2560-A

E 6013
E 42 0 RR 12

Класификация, сертификация:

CE EN 13479

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

C 0,08
Si 0,25
Mn 0,50

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	TZO	480	560	26	-0 / 70

TZO - 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)
2,5 x 350	80 - 100	0,45	100	0,76	49	28
3,2 x 350	120 - 150	0,46	59	0,97	63	28
4,0 x 450	160 - 200	0,46	31	1,21	79	29
5,0 x 450	200 - 250	0,46	20	1,52	99	30

УНИВЕРС 51R

Универсален електрод с рутилово-целулозна обложка за заваряване на нисковъглеродни и нисколегирани стомани, тръби и котлостроителни стомани във всички позиции, включително вертикал отгоре надолу. Има изключителни способности за първоначално и повторно запалване. Много добри заваръчно-технологични свойства и леко отделяне на шлаката.

SFA/AWS A 5.1
EN ISO 2560-A

E 6013
E 38 0 RC 11

Класификация, сертификация:

CE EN 13479

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

C 0,08
Si 0,35
Mn 0,50

Заваръчен ток:

Напрежение на празен ход: min. 50 V

Изсушаване: 100 °C/1h



Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

тест	състояние	R _{el} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	°C / KV (J)
ISO	TZO	>380	510 - 640	>20	0 / >47

TZO - 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)
1,5 x 250	45 - 60	0,62	73	0,83	59	24
2,0 x 250	50 - 70	0,62	44	1,14	80	22
2,5 x 350	70 - 100	0,64	33	1,2	102	22
3,2 x 350	100 - 130	0,62	30	1,76	76	23
4,0 x 350	130 - 170	0,67	22	1,9	99	24
5,0 x 350	170 - 220	0,69	14	2,6	109	23