

Použití:

Elektroda pro svařování mědi a bronzů, hlavně cínových. Je vhodná i pro malé opravy navařováním na oceli nebo svařitelné druhy litin, např. části odlitků čerpadel, ventilů, skříní a opěrných ploch. Nahrazuje původní typ E-S 602.

Přehřev a interpass teplota: ~ 300°C

Klasifikace/certifikace:

SEPROS

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

Mn	Cu	Sn
0,40	92,0	7,0

Obal:

bazický

Teplota sušení:

300°C/2h

Svařovací proud:

=(+)

Polohy svařování:



Jiné údaje:

Tvrdoost: ~ 95 HB

W. Nr. 2.1025

B

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ /A ₄ %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	360	235	25	25

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 125
4,0	350	125 - 170

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,5	350	1/4 VP	0,9	50	18,0	9	8,1
3,2	350	1/4 VP	0,8	26	30,8	9	7,2
4,0	350	1/2 VP	2,6	58	44,8	6	15,6