

Použití:

Elektroda s rutilovým obalem pro všechny polohy svařování nelegovaných konstrukčních ocelí, např. P235/S235 až P355/S355 aj. Je vhodná i pro svařování tenkých plechů a vnějších rohových svarů.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	2 Y
ABS	1	LR	1
BV	1	TUV	00621
DB	80.039.02		
DNV	1		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,55	0,50

Obal:

rutilový

Teplota přesušení:

100 - 120°C/1h

Svařovací proud:

= (±)

Napětí naprázdno:

50 V

Polohy svařování:



B

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	0
ISO	TZ 0	+20	550	460	26	65	>47

TZ 0 - stav po svařování

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
1,6	300	30 - 60	27	92	34	0,50	263	0,40
2,0	300	40 - 80	23	94	36	0,54	167	0,60
2,5	350	50 - 110	25	94	46	0,54	88	0,90
3,2	350	80 - 150	26	97	57	0,57	51	1,30
4,0	450	120 - 210	27	97	76	0,54	27	1,90

Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
1,6	300	krabička	1,9	239	7,9	6	11,4
2,0	300	krabička	1,8	158	11,4	6	10,8
2,5	350	krabička	4,8	220	21,8	3	14,4
3,2	350	krabička	4,7	132	35,6	3	14,1
4,0	450	krabička	6,0	90	68,9	3	18,0