

### Použití:

Rutilová elektroda pro kořenové a montážní svary, pro stehování i pro lodní plechy. Je určena pro všechny polohy svařování a přemosťování větších mezer, pro všechny druhy konstrukčních nelegovaných ocelí příslušné pevnostní třídy, např. P235/S235 až P355/S355 aj.

### Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	80.039.03	TÜV	02528
DNV	2		

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						+20	0	-20
ISO	TZ 0	+20	505	440	28	75	70	40

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)
2,0	300	50 - 70	24	94	40	0,57	167	0,54
2,5	350	60 - 100	25	99	49	0,60	86	0,90
3,2	350	80 - 150	23	100	59	0,58	52	1,30

### Balení:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Balení	Hmotnost balení (kg)	ks v balení	Hmotnost 1000 ks (kg)	Krabiček v kartonu (ks)	Hmotnost kartonu (kg)
2,0	300	krabička	1,2	88	13,6	9	10,8
2,5	350	krabička	1,2	58	20,7	9	10,8
3,2	350	krabička	5,0	150	33,3	3	15,0

### Obal:

rutilový

### Teplota přesušení:

100 - 120°C/1h

### Svařovací proud:

= (±)

### Napětí naprázdno:

> 50 V

### Polohy svařování:

