

Použití:

Univerzální rutilová elektroda pro svařování běžných konstrukčních ocelí o pevnosti 420 - 480 MPa.

Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,05 - 0,8	0,50	0,50

Obal:

rutilový

Polarita:

AC, DC +-

Napětí naprázdno:

50 V

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _{eL} MPa	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	380	530	-	-	22	47
AWS	-	430	330	170	-	-

Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)	Hmotnost (kg/100ks)
2,5	350	70 - 100	92	58	0,60	93	0,7	1,8
3,2	350	100 - 140	95	60	0,61	57	1,1	2,6
4,0	450	120 - 170	94	96	0,64	27	1,4	5,6
5,0	450	160 - 250	96	105	0,66	17	2,0	8,8

