

Použitie:

Najpoužívanější rutilová elektróda na zváranie všetkých bežných konštrukčných nelegovaných ocelí o pevnosti do 480 MPa, napr. P235/S235 až P355/S355. Je veľmi vhodná na stehovanie a zváranie tenkých plechov do hrúbky 3 mm.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,20	0,40

Obal:

rutilový

Teplota presušania: 100 - 120 °C/1h

Zvárací prúd:



Napätie naprázdno: > 50 V

Polohy zvárania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	490	410	24	60
AWS	TZ 0	>430	>330	(>17)	-

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,0	300	40 - 70	21	94	50	0,57	173	0,42
2,5	350	60 - 100	28	90	45	0,53	96	0,80
3,2	350	80 - 120	19	95	65	0,61	58	0,96
4,0	350	140 - 170	30	90	77	0,59	36	1,30