

Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 6013 (DIN 1913): (E 43 32 R(C)3)
 БДС EN ISO 2560 - A: E 38 0 RC 11 (БДС EN 499): (E 38 0 RC 1 1)

Предназначение:

Универсален електрод с рутилово-целулозна обmazка, за заваряване на тънки и средно дебели ламарини. Лесен за работа във всички заваръчни позиции, включително отгоре надолу, както и за изпълнение на коренови шевове. Има изключителни способности за първоначално и повторно запалване, поради което е подходящ за прихващане. Използва се и за заваряване на цинковани ламарини.

Тип на обmazката:	Рутилово целулозна	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	~ / = (±)	CE	EN 13479
Рандеман:	93%	DB	10.039.05
Изсушаване:	100 - 120 °C/1ч.	TÜV	00623
U на празен ход:	мин. 50 V	RS	2
		GL	2
		LR	2
		ABS	2
		DNV	2
		BV	2

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,40

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					0°C	- 20°C
ISO	TZ 0	510	400	28	70	35

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,60	172	0,55	38	25	50 - 70	460020(хххх)*
2,5 x 350	0,65	86	0,80	50	22	60 - 100	460025(хххх)*
3,2 x 350	0,65	53	1,30	57	22	80 - 150	460032(хххх)*
4,0 x 350	0,60	39	1,60	65	22	100 - 200	460040(хххх)*
5,0 x 350	0,60	24	2,30	87	24	150 - 290	460050(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.