

Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 6013 (БДС EN 499 - 94): (E 42 2 RB 12)
 БДС EN ISO 2560-A: E 42 2 RB 12 CSN 05 5010: E 50.95

Предназначение:

Рутилово-базичен електрод за заваряване на коренови шевове на тръби, при изграждане на резервоари и тръбопроводи, както и при монтаж на стоманени конструкции. Осигурява добър контрол върху дъгата във всички заваръчни позиции. Шевовете са с много добър външен вид.

Тип на обмзката:	Рутилово базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	~ / = (±)	DB	10.039.14
Рандеман:	94%	VdTÜV	00629
Изсушаване:	100 °C/1ч. + 300 - 350 °C/2ч.	Ü	10.039/1
U на празен ход:	мин. 60 V	UDT	EN 499
		LR	2
		DNV	2



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

C	Si	Mn
0,08	0.20	0,50

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 30
ISO	TZ 0	520 - 620	> 440	27	> 47	> 28

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
2,5 x 350	0,80	88,0	0,80	51	23	50 - 100	504025(хххх)*
3,2 x 350	0,55	59,0	1,20	53	24	80 - 150	504032(хххх)*
4,0 x 450	0,46	27,0	1,50	90	22	130 - 190	504040(хххх)*
5,0 x 450	0,58	17,0	2,30	92	27	170 - 280	504050(хххх)*

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