

Použitie:

Elektroda s rutilovým obalom pre všetky polohy zvarovania nelegovaných konštrukčných ocelí, napr. P235/S235 až P255/S255 a i. Je vhodná aj na zvarovanie tenkých plechov a vonkajších rohových zvarov.

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
GL	1
ABS	1
LR	1
BV	1
TÜV	00621
DB	10.039.36
RS	2
DNV	2

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,55	0,50

Obal:

rutilový

Teplota presušania: 100 - 120°C/1h

Zváračský prúd:

$\overline{\quad} = (\pm)$

Napätie naprázdno: 50 V

Polohy zvarovania:



Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Tepl. skúš. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	0
ISO	TZ 0	+20	550	460	26	65	>47

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)
1,6	300	30 - 60	27	92	34	0,50	263	0,40
2,0	300	40 - 80	23	94	36	0,54	167	0,60
2,5	350	50 - 110	25	94	46	0,54	88	0,90
3,2	350	80 - 150	26	97	57	0,57	51	1,30
4,0	450	120 - 210	27	97	76	0,54	27	1,90