

# Elektrody spawalnicze



## ELEKTRODA RUTYLOWA MOST 6013

Elektroda z otuliną rutilową do spawania stali niestopowych. Doskonałe własności spawanicze. Łuk jest stabilny, spawanie z minimalną ilością odprysków. Żużel jest rzadkoplłynny, po zastygnięciu łatwy do usunięcia. Spoina ma gładką powierzchnię. Stosowana do spawania konstrukcji okrętowych, budowlanych, mostów i innych stali o  $R_e$  do 355 N/mm<sup>2</sup>, obciążonym statycznie i dynamicznie.

Klasyfikacja	Prąd spawania			Pozycja spawania	Własności	Skład chemiczny	Dopuszczenia
PN-EN ISO 2560: E 38 0R 12 AWS A5.1: E 6013	2,5mm 3,25mm 4,0mm 5,0mm	50 - 70A 70 - 110A 110 - 150A 160 - 220A			$R_e$ (N/mm <sup>2</sup> ) >355 $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> ) 440 - 570 $A_5$ (%) >22 $K_v$ (J) >47 (0°C)	C=0,09% Mn=0,4% Si=0,2%	ABS, LR, GL, DNV, BV



## ELEKTRODA ZASADOWA MOST 7018

Głębokwotapiająca elektroda niskowodorowa z otuliną zasadową z dodatkiem proszku żelaza, uzysk - 110%. Do spawania we wszystkich pozycjach prądem stałym i przemiennym (przy prądzie przemiennym napięcie biegu jałowego  $\geq 70V$ ). Metal spoiny ma wysoką plastyczność i wytrzymałość i jest odporny na pęknięcia. Stosowana w przemyśle budowy maszyn, okrętowym, taboru kolejowego, budowy mostów itp.

Klasyfikacja	Prąd spawania			Pozycja spawania	Własności	Skład chemiczny	Dopuszczenia
PN-EN ISO 2560: E 42 4B 32H5 AWS A5.1: E 7018	2,5mm 3,25mm 4,0mm 5,0mm 6,0mm	65 - 90A 110 - 140A 140 - 180A 180 - 230A 240 - 290A			$R_e$ (N/mm <sup>2</sup> ) 420 $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> ) 500-540 $A_5$ (%) >20 $K_v$ (J) >47 (-40°C)	C=0,08% Mn=1,0% Si=0,5%	ABS, LR, GL, DNV, BV

Suszyć w temperaturze 350°C przez 3 godz.

Dystrybutor: