

### Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach; zalecana do łączenia elementów o małej i średniej grubości oraz brzegów o dużym odstępnie; zapewnia gładkie lico przy łatwym usuwalnym żużlu; zalecana do małych spawarek transformatorowych.

### Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	10.039.05	TÜV	00623
DNV	2	UDT	
GOST-R			

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

### Otulina:

rutylowa

### Suszenie:

100 - 120°C/1h

### Prąd spawania:

$\pm$

### Napięcie biegu jał:

> 50 V

### Pozycje spawania:



**C**

### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						0	-20
ISO	TZ 0	+20	510	400	28	70	35

TZ 0 - po spawaniu

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapiania (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	50 - 70	25	93	38	0,56	172	0,60
2,5	350	60 - 100	22	95	50	0,65	86	0,80
3,2	350	80 - 150	22	95	57	0,65	53	1,30
4,0	350	100 - 200	22	95	65	0,60	39	1,60
5,0	350	150 - 290	24	90	87	0,60	24	2,30