

SUPERBLU RUTILIC

Clasificari / Standarde
SR EN 499: E 42 0 R 12
AWS A 5.1: E 6013

Autorizari
LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING
DET NORSKE VERITAS
BUREAU VERITAS
AMERICAN BUREAU OF SHIPPING
GERMANISHER LLOYD
AUTORITATEA NAVALA ROMANA

DESCRIERE SI APLICATII

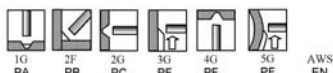
Electrozi cu învelis rutilic de grosime medie, având un domeniu larg de utilizare în domeniul constructiilor navale, constructii metalice, cazane, industria de vagoane si autovehicule. Sunt indicati pentru sudarea otelurilor de tipul:

- OL 37.3 ; OL 44.2 ; OL 44.3 - STAS 500/2.
- OLT 35 - STAS 8183.
- S185, S235, S275, S355 –SR EN 10025.
- P 235, P265, P295, P355 –SR EN 10028-2

COMPORTARE LA SUDARE

Amorsare si reamorsare usoara . Arcul este stabil, stropirea este foarte redusa atât in curent continuu cât si în curent alternativ. Aspect estetic al cordonului. Buna detasabilitate a zgurii.

POZITII DE SUDARE



TIP CURENT

DC (-); AC
Tensiune de mers in gol = min. 50V

COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	P %	S %
0,04-0,09	0,40-0,70	0,25-0,50	max. 0,03	max. 0,015

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUZ

Limita de curgere N/mm ²	Rezistenta la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J
			0 °C
min.420	510-600	min. 24	min. 47

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

inainte de sudare electrozii se vor pastra in locuri uscate la temperatura camerei.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
1,60	250	30 - 50	3,5	14,0
2,00	[300] 350	40 - 60	[3,8] 4,5	[15,2] 13,5
2,50	[300] 350	60 - 80	[3,8] 4,5	[15,2] 13,5
3,25	[350] 450	110 - 135	[4,5] 5,8	[13,5] 17,4
4,00	[350] 450	160 - 180	[4,5] 5,8	[13,5] 17,4
5,00	450	180 - 210	6,0	18,0

Datele mentionate pot fi modificate fara o notificare prealabila.