

OBALOVANÁ ELEKTRODA **KOWAX® E6013** rutilová

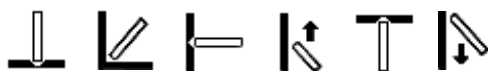
je elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru výkon/cena. Vhodná pro svařování ocelí s pevností ca.420-480MPa, např. P235/2S35 až P355/S355 ve všech polohách, excelentní výkon při svařování shora dolů. Minimální rozstřík a jednoduše odstranitelná struska a dobré mechanické hodnoty dělají z této elektrody tu nejlepší volbu na trhu.

Vhodnost pro svařování, např.:
P 235/S 235 až P 355/S 355

Svařovací proud (A): AC/DC(-)
Teplota přesušení: 120°C /1hod.

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
SFA/AWS A5.1:	CCS	C 0,10	Mez kluzu, MPa
E6013	LR	Si 0,2	≥330
EN ISO 2560-A:	ABS	Mn 0,6	Pevnost, MPa
E 35 A R 11	CE		≥420
			Tažnost, %
			≥22

Polohy svařování:



Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební teplota, °C	Nárazová práce, J
+20	≥47
-20	≥37
-30	≥27

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Napětí (V)	22	22	20	20
Svařovací proud (A)	40-70	60-100	80-150	150-190
Množství svar. kovu kg/kg elektrod	0,57	0,6	0,61	0,65
Počet elektrod/kg svarového kovu	179	96	57	36
Výkon navaření kg svar. kovu/hod hoření oblouku	0,6	0,8	1,4	1,3
Doba hoření (s)	32	45	44	77
Balení (kg)	2,5	0,5	5	5
Ks v balení	236	22	152	88
Hmotnost 1000ks (kg)	10,6	20	33	57
Krabiček v kartonu (ks)	6	6	3	3
Hmotnost kartonu (kg) x ks = hmotnost palety (kg)	15x60=900	15x60=900	15x60=900	15x60=900