

### Általános leírás

Könnyen hegeszthető rutilos bevonatú elektróda vízszintes pozícióhoz. A hígan folyós hegesztési ömledék tetszetős varratfelszín eredményez mind tompa-, mind sarokvarrat esetén. A salak könnyen eltávolítható. Az ív még alacsony áramerősségek esetén is stabil marad, aminek köszönhetően az elektróda alkalmas vékony lemezek hegesztésére is. Kiváló hegesztési tulajdonságait váltóáramú áramforrásról (hegesztőtranszformátor) való hegesztés esetén is megtartja.

### Kihozatal

95%

### Hegesztőáram

DC+  
DC-  
AC

### Üresjárat feszültség

$U > 50 \text{ V}$

### Hegesztési pozíciók



### Besorolás

SFA/AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12

### Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
max. 0,12	0,35-0,75	0,25-0,75	0,03	0,03

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár 450 MPa  
Szakítószilárdság 550 MPa  
Nyúlás 26%

### Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
+20°C	65 J
0°C	

### Jóváhagyások

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

### Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	$\eta$ (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/h)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.0x300	40	80	1.1	95	0.54	167	0.6	36	23
2.5x350	50	110	2.0	94	0.54	88.0	0.9	46	25
3.2x350	80	150	3.6	97	0.57	50.0	1.3	57	26
3.2x450	80	140	4.6	97	0.54	40.5	1.3	74	26
4.0x350	120	210	5.5	96	0.52	35	1.6	63	25
4.0x450	120	210	7.3	97	0.54	26.8	1.9	76	27
5.0x450	170	290	11.0	95	0.56	17.2	2.5	87	26
6.0x450	230	370	15	93	0.53	12	3.3	89	30

W = 100 db elektróda tömege

$\eta$  = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém \* 100 (kihozatali hatásfok)

N = Varratfém-tömeg / elektródatömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)