

### Použití:

Nejpoužívanější rutilová elektroda pro svařování všech běžných konstrukčních nelegovaných ocelí o pevnosti do 480 MPa, např. P235/S235 až P355/S355. Je velmi vhodná pro stehování a svařování tenkých plechů.

### Klasifikace/certifikace:

CE EN 13479

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,06	0,20	0,40

### Obal:

rutilový

**Teplota přesušení:** 100 - 120 °C/1h

**Svařovací proud:**

**Napětí naprázdno:** > 50 V

**Polohy svařování:**

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 0	490	410	24	60
AWS	TZ 0	>430	>330	(>17)	-

TZ 0 - stav po svařování

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	40 - 70	21	94	50	0,57	173	0,42
2,5	350	60 - 100	28	90	45	0,53	96	0,80
3,2	350	80 - 120	19	95	65	0,61	58	0,96
4,0	350	140 - 170	30	90	77	0,59	36	1,30