

Použití:

Rutilová elektroda pro kořenové a montážní svary, pro stehování i pro lodní plechy. Je určena pro všechny polohy svařování a přemostování větších mezer, pro všechny druhy konstrukčních nelegovaných ocelí příslušné pevnostní třídy, např. P235/S235 až P355/S355 aj.

Klasifikace/certifikace:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	10.039.37	VdTÜV	02528
DNV	2		

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

Obal:

rutilový

Teplota přesušení: 100 - 120°C/1h

Svařovací proud: 

Napětí naprázdno: > 50 V

Polohy svařování: 

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	0	-20
ISO	TZ 0	+20	510	440	26	75	70	60

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	50 - 70	24	94	40	0,57	167	0,54
2,5	350	60 - 100	25	99	49	0,60	86	0,90
3,2	350	80 - 150	23	100	59	0,58	52	1,30