

RAPID

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E 38 2 RA 12 DIN 1913 : E 43 33 AR 7 AWS A-5.1 : E 6020	UDT	Constructions & Engineering Mining Light construction and hobby

Высокопроизводительный электрод с толстым покрытием для сварки сталей прочностью до 600 МПа. Высокая скорость, глубокий провар при сварке в горизонтальной и угловой позиции – особенно в позициях PA и PB. Небольшое разбрызгивание, глубокое проплавление при сварке угловых швов. Электрод отлично подходит для исправления дефектов в чугунных отливках с остатками песка, который вытапливается – рекомендуется позиция PG. Кроме того, устойчив в высоким токовым нагрузкам во время сварки и поверхностной резки. При сварке с электродом под очень небольшим углом к поверхности металла, образующийся шлак легко отделяется. Рекомендуется для сварки заполняющего и облицовочного слоя при сварке стали сорта 18G2A. Рекомендуется для сварки резервуаров, котлов, трубопроводов и стальных конструкций.

Base material

	EN
Строительные стали:	S235-S275
Котельные плиты:	P235GH-P275GH
Трубчатые стали:	P235-P295
Судостроительные плиты:	A, B, D

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,08	0,20	0,60

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>380
Tensile strength Rm [N/mm ²]	470-600
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47] (-20°C) /
Coating type	рутило- кислотный
Welding current	
Welding positions	
Redrying	140°C / 1h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)

2,5	350 /	70-90	4,4	13,2	48
3,2	450 /	90-160	6,0	18,0	22
4,0	450 /	140-200	5,5	16,5	15
5,0	450 /	180-250	6,0	18,0	9

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl