

RUTWELD 1 EXTRA

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11 DIN 1913 : E 51 22 RR(C) 5 AWS A-5.1 : E 6013	UDT	Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Agriculture Light construction and hobby

Универсальный электрод с толстым покрытием для сварки во всех позициях обычной стали и стали с повышенной прочностью. Рекомендуется для сварки листов черной стали с оцинкованной сталью, а также для короткой сварки загрязненных листов металла. Обеспечивает комфорт сварки в экстремальных позициях, особенно при угловой сварке сверху вниз с углом укладки материала менее 90°. Полное отсутствие брызг, дым практически не ощущается. Электрод наименее чувствителен к падениям напряжения. Подходит для сварки небольшими сварочными трансформаторами на 230 В. Рекомендуется для сварки устройствами с системой VRD (с функцией снижения напряжения холостого хода примерно до 18 В).

Base material

	EN
Строительные стали:	S235-S355
Котельные плиты:	P235GH-P355GH
Трубчатые стали:	P235, P275, P295, P355
Судостроительные плиты:	A, B, D
Гальванические плиты:	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,08	0,40	0,60

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>420
Tensile strength Rm [N/mm ²]	500-640
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47J (0°C) /
Coating type	рутило-целлюлозный
Welding current	U ₀ < 50V
Welding positions	
Redrying	140°C / 1h
Remarks	Сварка в положении PG возможна только для Φ 2,5 i 3,2 мм.

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,0	300 /	50-60	2,3	13,8
2,5	350 /	55-85	4,5	13,5
3,2	350 /	90-140	4,5	13,5
4,0	350 /	130-180	4,5	13,5

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