

RUTWELD 12

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11 DIN 1913 : E 43 22 R(C)3 AWS A-5.1 : E 6012/E 6013	UDT	Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Agriculture Light construction and hobby

Рутилово-целлюлозный электрод с покрытием средней толщины рекомендуется для сварки во всех позициях при монтаже и в мастерских. Превосходное первичное и повторное воспламенение. Благодаря высокой концентрации электрической дуги его можно использовать для проплавного шва при сварке труб. Отличается, в частности, эластичной, стабильной электрической дугой и легкостью управления в сложных позициях, благодаря чему при сварке этим электродом не требуется большой опыт. Подходит для сварки небольшими сварочными трансформаторами на 230 В. Хорошо справляется с загрязненной поверхностью.

Application

Металлические емкости и контейнеры, легкие конструкции, небольшие машины и устройства, а также стальной инструмент

Base material

	EN
конструкционные стали:	S235-S275
плиты котлов:	P235GH-P275GH
трубы:	P235-P295
судовые листы:	A, B, D

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

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]	>47J (0°C) /
Coating type	рутило-целлюлозный
Welding current	 U ₀ < 50V
Welding positions	
Redrying	110°C / 1h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
1,6	250 /	30-50	2,0	12,0	
2,0	300 /	50-70	2,5	15,0	105-106
2,5	350 /	55-85	5,0	15,0	55-56
3,2	350 /	90-140	5,0	15,0	34
4,0	350 / 450 /	130-180	5,0/6,0	15,0/18,0	22/17
5,0	450 /	180-230	6,0	18,0	10

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