

RUTWELD 13 EXTRA

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION: EN ISO 2560-A : E 38 0 R 12 AWS A-5.1 : E 6013	APPROVALS:	APPLICATION: Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Light construction and hobby
---	-------------------	--

Рутильный электрод со средней толщиной покрытия с превосходными сварочными свойствами. Прекрасно показал себя при выполнении угловых швов, когда шлак не плавает и не загрязняет шов. Электрод отличается превосходным первичным и повторным воспламенением, небольшим разбрызгиванием, превосходной стабильностью дуги, легким отхождением шлака. Подходит для сварки небольшими сварочными трансформаторами на 230 В, а также для сварки постоянным током (+/-).

Base material

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

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,08	0,45	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] (0°C) /
Coating type	рутиловый
Welding current	 U ₀ < 50V
Welding positions	
Redrying	110°C / 1h

Welding parameters and packing

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

2,0	300 /	50-70	2,4	14,4	105-106
2,5	350 /	65-90	5,0	15,0	55-56
3,2	350 /	100-140	5,0	15,0	34
4,0	450 /	140-180	6,0	18,0	17
5,0	450 /	190-240	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