

## RUTWELD BS

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

<b>CLASSIFICATION:</b>  EN ISO 2560-A : E 38 2 RB 12 DIN 1913 : E 43 43 RR(B) 7 AWS A-5.1 : E 6013	<b>APPROVALS:</b>  UDT	<b>APPLICATION:</b>  Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore Light construction and hobby
--	------------------------------	--

Электрод предназначен для сварки стали повышенной прочности. Гарантирует хорошие механические и сварные свойства. Рекомендуется для сварки резервуаров, цистерн, конструкций, подвергающихся динамической и статической нагрузке (судовые конструкции, подвижной состав, строительные машины, газовые и напорные трубопроводы). Предназначен для сварки стали из группы W01 и W02. Рекомендуется для провара напорных трубопроводов. При выполнении профессиональных работ (особенно в случае трубопроводов) применяется только постоянный ток.

### 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
0,10	0,20	0,50

### Typical mechanical properties

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

### Welding parameters and packing

--	--	--	--	--	--

					риблизительно )
Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (п
2,0	300 /	55-70	1,0	12,0	94
2,5	350 /	70-90	4,5	18,5	51
3,2	450 /	115-145	5,6	16,8	30
4,0	450 /	145-190	6,0	18,0	15
5,0	450 /	200-250	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