

RUTWELD Z

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) 6 AWS A-5.1: E 6013	UDT	Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore Agriculture Light construction and hobby

Рутилово-целлюлозный электрод с толстым покрытием для монтажных и ремонтных работ (например, в судостроении и строительстве). Превосходные сварные качества, также в трудных позициях, особенно при сварке труб. Отличается хорошими сварочными свойствами при сварке замасленного материала, загрязненного ржавчиной и краской. В первую очередь рекомендуется для сварки оцинкованного листового металла. Очень хороший провар, образует плоский шов с ровной поверхностью.

Application

Сварка оцинкованных листов и профилей, металлических контейнеров и резервуаров, легких конструкций, небольших машин и устройств, а также стальных инструментов.

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/mm2]	>420			
Tensile strength Rm [N/mm2]	500-640			
Elongation A5 [%]	>20			
Impact energy Kv [J]	>47J (0°C) /			
Coating type	рутилово-целлюлозный			
Welding current	= ± ~ U₀<50 V			
Welding positions				

Redrying	140°C / 1h
Remarks	Сварка в положении PG возможна только для Ф 2,5 и 3,2 мм

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (п риблизительно)
2,0	300 /	30-50	2,1	12,6	90
2,5	350 /	55-85	4,0	12,0	51
3,2	350 /	90-135	4,0	12,0	31
4,0	350 /	130-170	4,0	12,0	20
5,0	450 /	175-220	5,5	16,5	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