

EMONA

Elektrody [MMA]

Stale konstrukcyjne, niestopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 2560-A : E 38 2 RB 12 DIN 1913 : E 43 43 RR(B)7 AWS A-5.1 : E 6013	ABS, BV, GL, LR DNV, TUV	Budownictwo przemysłowe

- Grubootulona elektroda rutyłowo-zasadowa, przeznaczona do spawania stali niskostopowych o wytrzymałości do 510 N/mm².
- Napoina ma wysokie parametry mechaniczne.

Materiał rodzimy

	DIN	W.Nr.
Stale niestopowe:	St33-St 52,3	1.0035-1.0570
Blachy kotłowe:	HI, HIII, 17Mn4	1.0345, 1.0435, 1.0481
Rury:	St35-St52,4	1.0308-1.0581
	StE210,7-StE360,7	1.0307-1.0582
Blachy okrętowe:	A, B, D, E	1.0440-1.0476
Odlewy stalowe:	GS38-GS52	1.0416-1.0551
Stale drobnoziarniste:	StE255-StE355	1.0461-1.0562

Skład chemiczny %

C	Si	Mn
0,10	0,20	0,55

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm2]	>380
Wytrzymałość Rm [N/mm2]	470-600
Wydłużenie A5 [%]	>24
Udarność Kv [J]	>47J (-20°C) /
Typ elektrody (otuliny)	rutyłowo-zasadowa
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Suszenie	140°C / 1h

Parametry spawania | pakowania

Ø	Długość [mm]	Prąd spawania [A]	Waga paczki [kg]	Waga kartonu [kg]
2,0	300 /	55-70	4,0	20,0
2,5	350 /	70-90	4,4	22,0
3,2	350 /	115-145	5,4	27,0

4,0	450 /	145-190	5,4	27,0
5,0	450 /	200-250	5,4	27,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl