RUTWELD 2 EXTRA

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 DIN 1913 : E 51 22 RR 6 AWS A-5.1 : E 6013	UDT	Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Light construction and hobby

Электрод с толстым покрытием для сварки стали повышенной прочности в конструкциях, котлах, сварки угловых швов, а также в позициях PA и PB. Подходит для профессиональных работ: в сочетании с основными электродами. Отличается высокой скоростью сварки, полным отсутствием разбрызгивания и минимальным выделением сварочного дыма. В угловых швах гарантирует идеальный облицовочный слой шва. В случае тонкостенных профилей рекомендуется полярность (-), в случае толстых конструкций - полярность (+). Подходит для сварки небольшими сварочными трансформаторами на 230 В. Рекомендуется для сварки устройствами с системой VRD (с функцией снижения напряжения холостого хода примерно до 18 В).

Application

Металлические емкости и контейнеры, печи центрального отопления, камины с водяной рубашкой, трубы в охлаждающих устройствах.

Base material

	EN
Строительные стали:	S235-S355
Котельные плиты:	P235GH-P355GH
Трубчатые стали:	P235, P275, P295, P355
Судостроительные плиты:	A, B, D

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,08	0,50	0,60

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>420
Tensile strength Rm [N/mm ²]	500-640
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47] (0°C) /
Coating type	рутиловый
Welding current	U ₀ < 50V
Welding positions	
Redrying	140°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	90
2,5	350 /	55-85	4,5	13,5	51
3,2	350 /	90-135	4,0	12,0	31
4,0	450 /	130-170	5,5	16,5	15
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