

SREN ISO 2560-A :	E 38 0 RR 12	AWS A 5.1 :	E 6013	SR EN 499 :	E 38 0 RR 12
-------------------	--------------	-------------	--------	-------------	--------------

DESCRIERE SI APLICATII :

Electrozi cu învelis gros, rutilici, recomandati în special pentru sudarea constructiilor metalice usoare, a tablelor subtiri din otel carbon. Sunt indicati pentru sudarea otelurilor nealiat cu continut de carbon de maximum 0,25 % , pentru structuri usoare , utilizate pentru temperaturi până la 0°C , ca de exemplu :

- OL 37.3 ; OL 44.2 ; OL 44.3 - STAS 500/2
- S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1
- P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MBL360MB, oteluri navale gradele: A, B, D
- ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501 Gr. B; A 573 Gr. 58, 65; A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013
- API 5 L Gr. B, X42, X52

COMPOZITIA CHIMICĂ A METALULUI DEPUS :

C %	Mn %	Si %	P %	S %
max. 0,09	0,30-0,70	0,20-0,50	max. 0,03	max. 0,03

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere	Rezistenta la rupere	Alungirea A 5d	Kv J	
			+ 20 °C	0 °C
N/mm ²	N/mm ²	%		
430-470	490-550	min. 24	min. 70	min. 47

COMPORTARE LA SUDARE :

Amorsare si reamorsare usoară . Arcul este stabil , topirea are loc în picături fine cu stropire redusă . Electrodele indicate sunt potrivite pentru sudurile dificil de executat . Zgura fluidă acoperă bine rândul de sudură , iar după răcire se îndepărtează usor .

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE :

DIAMETRU	LUNGIME	CURENT DE SUDARE	Kg/pachet
mm	mm	A	Kg
2,0	300	45 - 60	1,90
2,5	[300] 350	60 - 90	2,00/5,00
3,25	[350] 450	110 - 135	5,00
4,0	[350] 450	160 - 180	5,00
5,0	450	180 - 210	5,00

Se sudeaza in curent continuu (pol negativ la electrod) sau curent alternativ cu tensiunea de mers in gol de minim 50 V.

POZITII DE SUDARE :

