



Elektrody do spawania

CECHY PRODUKTU

- dobre warunki spawania
- znakomita stabilność łuku
- wysoka wytrzymałość spoiwa

ZASTOSOWANIE

- spawanie stali drobnoziarnistych i niestopowych

Typ elektrod	Stal o granicy plastyczności		Główne przeznaczenie
	do 380 Mpa	do 420 Mpa	
Rutyłowe R 146	•		Wykonywanie złączy pachwinowych, spawanie urządzeniami spawalniczymi o niskim napięciu biegu jałowego (poniżej 50 V), spawanie prądem stałym.
Zasadowe B 146	•		Spawanie konstrukcji ze stali niskowęglowych o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, silnie obciążonych statycznie oraz dynamicznie.
Zasadowe B 150		•	Spawanie złączy o wysokiej jakości, spawanie konstrukcji o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, narażonych na obciążenia statyczne oraz dynamiczne.

INFORMACJE TECHNICZNE

- typ elektrod: rutyłowe R 146, zasadowe B 146 i B 150
- dopuszczenia: UDT, UDT CERT (R 146 i B 146); UDT, UDT CERT, DB, TUV NORD (B 150)

Parametry elektrod	Rutyłowe R 146	Zasadowe B 146	Zasadowe B 150
Grubość otuliny	średniootulona	średniootulona	grubootulona
Klasyfikacja EN/ISO, AWS	E 38 0 RC 12, E 6013	E 38 3 B 42 H 10, E 7016	E 42 4 B 42 H 10, E 7018
Prąd spawania	AC, DC +/-	DC +	DC +
Pozycja spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF	PA, PB, PC, PD, PE, PF	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Skład spoiwa (%)	C 0.08 / Si 0.30 / Mn 0.60	C 0.07 / Si 0.40 / Mn 0.80	C 0.08 / Si 0.60 / Mn 1.20
Wytrzymałość Rm	470 – 600 MPa	470 – 600 MPa	500 – 640 MPa
Udarność KV	> 47 J (0° C)	> 47 J (-30°C)	> 90 J (-20°C); > 47 J (-40 C°)
Średnica x długość	Prąd spawania (A)		
2,5 mm x 350 mm	65 – 90	65 – 90	55 – 85
3,2 mm x 450 mm	100 – 140	85 – 140	90 – 140
4,0 mm x 450 mm	140 – 180	140 – 180	130 – 180

Rys. Schemat spawania elektrodą otuloną

