



## ВЕЖЕН

Рутилов електрод за ръчно електродъгово заваряване

### Класификация:

SFA / AWS A 5.1: E 6013 (БДС 5517 - 77): (E 46)  
БДС EN ISO 2560 - A: E 38 0 RR 12 (БДС EN 499): (E 38 0 RR12)

### Предназначение:

Дебелообмазан рутилов електрод за заваряване на нелегирани и ниско легирани стомани. Електродът е с много добри заваръчно-технологични свойства и осигурява лесно и самостоятелно отделяне на шлаката. Има много широко приложение за заваряване на повдигателни съоръжения, съдове под налягане, тръбопроводи, строителни конструкции и в корабостроенето. Има одобрение за заварени съединения в температурен интервал от 0 до 450 °C.

Тип на обмзката: Рутилова

Заваръчен ток: ~ / = (±)

U на празен ход: мин. 50 V

Рандеман: -

Изсушаване: 150 °C/1ч.

U на празен ход: мин. 50 V

### Одобрения и сертификати:

CE EN 13479  
BRS 2  
VdTUV 10651  
RS 2  
GL 2  
LR 2



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,08	0,25	0,40

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>ел</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / 0°C
ISO	TZ 0	500	410	22	70

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 250	0,54	192	0,53	38	26	50 - 60	450020(xxxx)*
2,5 x 350	0,54	92	0,76	49	26	60 - 90	450025(xxxx)*
3,2 x 350	0,58	52	1,23	59	26	90 - 140	450032(xxxx)*
4,0 x 450	0,65	21	2,20	90	29	140 - 190	450040(xxxx)*
5,0 x 450	0,56	17	2,21	118	29	190 - 240	450050(xxxx)*
6,0 x 450	0,52	15	2,60	132	29	240 - 260	450060(xxxx)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.