

## RUTWELD 13

### KLASIFIKACE :

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

AWS A-5.1: E 6013

DIN 1913 : E 51 22 RR 6

### CERTIFIKACE :

UDT

### POPIS :

Obalená rutilová elektroda s dobrými svařovacími vlastnostmi, pro svařování nízkolegovaných ocelí do pevnosti 510 MPa(N/mm<sup>2</sup>). Snadno odstranitelná struska. Elektroda se vyznačuje dobrým zápalem, stabilním obloukem a velmi malým rozstříkem. Zvláště doporučena pro svařování bez předehřevu. Lze svařovat i s pomocí transformátoru 230V.

### POUŽITÍ :

Ocelové konstrukce, lehké strojírenství, metalurgie, hornictví, zemědělství a hobby

### ZÁKLADNÍ MATERIÁL :

EN :

Konstrukční oceli : S235 - S 355

Kotlové plechy : P235GH-P355GH

Potrubí : P235, P275, P295, P355

Lodní plechy : A, B, D

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ :

C 0,08                  Si 0,45                  Mn 0,60

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI :

Mez kluzu Rp 0,2 % [N/mm <sup>2</sup> ]	Pevnost v tahu Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Tažnost As [%]	Vrubová houževnatost Av (0° C) [J]
>420	500-640	>20	>47

OBAL : rutilový

TEPLOTA PŘEDSUŠENÍ : 140°C/1 h

SVAŘOVACÍ PROUD : AC (U<sub>0</sub> < 50 V), DC (+/-)

### POLOHY SVAŘOVÁNÍ :



PA



PB



PC



PD



PE



PF

Svařovací parametry			Balení		
Ø [mm]	Délka [mm]	Proud [A]	Hmotnost krabice [kg]	Hmotnost kartonu [kg]	Počet kusů cca/1 kg
2,00	300	50 - 70	1,00	12,00	-
2,50	350	65 - 90	4,30	17,20	47
3,25	350	110 - 140	4,10	16,40	32
4,00	450	140 - 180	5,50	22,00	14
5,00	450	190 - 240	5,50	22,00	

