

E 6013

Rutil Handsvetsselektrod



Rutil handsvetsselektrod för svetsning av lätt konstruktionsstål.

Elektrodklass	
TS 563 EN499	:E 42 0 RR 12
EN 499	:E 42 0 RR 12
DIN 1913	:E 51 32 RR 8
AWS A5.1	:E 6013
ISO 2560	:E 51 3 RR 22

Mekaniska egenskaper och användningsområde:

En handsvetsselektrod som är mycket lätt att svetsa med och är lättänd och ger dessutom en välformad svets med god inbränning. Elektroden ger lite sprut samt väldigt lite rök, den ger också en slag som lossnar väldigt lätt. Företrädesvis använd till lättare konstruktionssvetsning, tack vare den stabila ljusbågen, såsom fordonskonstruktion, varmvattenstankar/ångpannor och fartygssvetsning. Rekommenderas för den ej så rutinerade svetsaren.

Typiska värden för svetsgodssammansättning i %:

C:0,07 Si:0,30 Mn:0,50

Rekommenderas för följande stål:

St 37.2 - 44.2, 37.3 - 52.3, HI, HII, WStE 255, St 37.0 - 52.0, St 37.4 - 52.4, St 35.8 - 45.8, StE 210.7 - 360.7, A - D GS 38 - 52

Mekaniska egenskaper:

Stäckgräns (N/mm ²)	min. 420
Brottgräns (N/mm ²)	510-610
Slagseghet (ISO-V/ 0°C)	min. 47J
Förläggning (I _o =5d _o) (%)	min. 22

Godkännanden
VDTÜV, TSE, TL, DB
ABS, GL, DNV, LR,
BV, MRS. ISCIR

Art.Nr:	ø x L [mm]	Förpackning: [Kg.]	Strömområde: [A]	Ström typ Svetslägen
21-RE20045	2.00 x 300	4,5	45-80	D.C.(-)
21-RE2505 21-RE250SP	2.50 x 350	10 5,0 10 st.	60-110	A.C.
21-RE3255 21-RE325SP	3.25 x 350	5,0 10 st.	100-140	
21-RE4005	4.00 x 350	5,0	140-180	
21-RE5005	5.00 x 350	5,0	170-240	